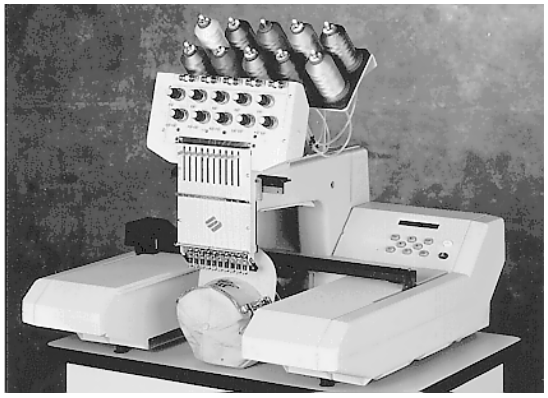
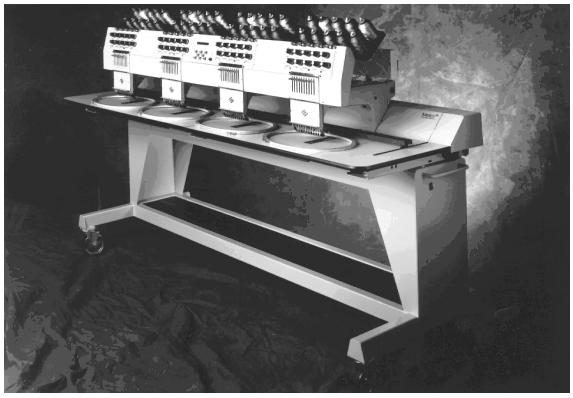
Manual de Instalação,
Operação e Manutenção dos Periféricos para Bordar
EMC 10T, 10/4 e 10/4T

- Periféricos para bordar, com um cabeçote e com quatro cabeçotes





Versão Européia

Peça Número 110266-10, Revisão C

Melco Embroidery Systems

A Saurer Group Company

1575 West 124th Avenue
Denver, Colorado 80234
Estados Unidos da América
E-mail via Internet: publications@melco.com

©Copyright 1995, 1996 por Melco Embroidery Systems

TODOS OS DIREITOS RESERVADOS. Nenhuma parcela desta publicação poderá ser reproduzida, armazenada num sistema de recuperação ou transmitida de qualquer forma ou por quaisquer meios (eletrônicos, mecânicos, fotocópia, gravação ou outros) sem a prévia autorização por escrito da Melco Embroidery Systems. A Melco se reserva o direito de revisar a presente publicação e de introduzir modificações na mesma a qualquer momento, sem ser obrigada a notificar qualquer pessoa ou organização a respeito de tais revisões ou modificações.

Todas as precauções foram tomadas a fim de evitar erros ou declarações errôneas referentes a fatos, equipamentos ou produtos. Entretanto, a Melco não assume responsabilidade alguma em relação a quem quer que seja, com referência a qualquer perda ou dano causados por erros ou omissões.

Impresso nos Estados Unidos da América

Revisão A, outubro de 1995
Revisão B, february de 1996
Revisão C, april de 1996

Índice

Generalidades

Especificações do Modelo EMC 10 e 10T iii
Especificações do Modelo EMC 10/4 e 10/4T iv
Explicação dos símbolos V

1. Instalação

Como desembalar 1-1
Como deslocar 1-3
Configuração e preparo 1-4

2. Operação

Riscos de operação 2-2
Como enfiar os fios 2-3
Tensões 2-4
Teclado 2-5
Como fixar o ponto de partida 2-7
Como selecionar o bastidor 2-7
Como colocar no bastidor 2-7
Como colocar o bastidor na máquina 2-7
Como selecionar um desenho 2-8
Menu de cores 2-8
Como riscar o desenho 2-8
Como iniciar o bordado 2-8
Velocidade no bordar 2-8
Como terminar o bordado 2-8

3. Opções

Quadros para bonés 3-1
Unidade de Disco EMC 3-4
Quadro de caixilho 3-9

4. Manutenção

Como instalar uma agulha 4-1
Retomada após falta de energia 4-1
Como limpar 4-2
Programa de lubrificação 4-3
Ajustes 4-12
Peças de reposição 4-17

5. Instruções para a resolução de defeitos

Rupturas de fio 5-1
Pontos pulados 5-2
Quebras da agulha 5-2
Pontos frouxos 5-3

6. Tamanhos de bastidor

7. Mensagens de erro

8. Glossário de termos técnicos

Indice

Guia de Referência Rápida

Especificações dos Periféricos para Bordar de Um Cabeçote EMC 10T

Velocidade máxima no bordar

900 pontos por minuto; 800 pontos por minuto em bonés

Número de cabeçotes

1

Agulhas por cabeçote

10

Dimensões

Largura 76 cm x altura 69 cm x profundidade 76 cm

Peso

48 kg

Peso para transporte

69 kg

Consumo de energia

100 W

Nível de ruído e condições de teste

O nível equivalente contínuo de pressão sonora, com ponderação "A", a uma altura de 1,6 m do piso é de 75 dB.

O nível-pico instantâneo de pressão sonora, com ponderação "C", é de 75 dB.

O nível de ruído foi medido costurando-se um desenho de teste a uma velocidade de 750 ppm [pontos por minuto].

Equipamento recomendado para estabilização da energia

Estabilizador de linha de energia elétrica

Tamanho do campo de bordar

28 cm x 41 cm

Opções

Opção de quadro para boné
Opção de unidade de disco

Compatibilidade

EDS III e Premier

Utilização

Os modelos EMC 10T foram projetados para bordados em produtos têxteis que podem ser facilmente colocados num bastidor de bordar Melco. A máquina não deverá ser utilizada para couro grosso, madeira, matéria plástica ou outros materiais densos.

Especificações dos Periféricos para Bordar de Cabeçote Múltiplo EMC 10/4 e 10/4T

Velocidade máxima no bordar

1000 pontos por minuto; 800 pontos por minuto em bonés

Número de cabeçotes

4

Agulhas por cabeçote

10

Dimensões

Largura 244 cm x altura 152 cm x profundidade 88 cm

Peso

318 kg

Peso para transporte

341 kg

Consumo de energia

400 W

Nível de ruído e condições de teste

O nível equivalente contínuo de pressão sonora, com ponderação "A", a uma altura de 1,6 m do piso, é de 83 dB.

O nível-pico instantâneo de pressão sonora, com ponderação "C", é de 84 dB.

O nível de ruído foi medido costurando-se um desenho de teste a uma velocidade de 750 ppm [pontos por minuto].

Equipamento recomendado para estabilização da energia

Estabilizador de linha de energia elétrica

Tamanho do campo de bordar

28 cm x 41 cm (por cabeçote)

Opções

Opção de quadro para boné
Opção de unidade de disco

Compatibilidade

EDS III e Premier

Utilização

Os modelos EMC 10/4 e 10/4T foram projetados para bordados em produtos têxteis que podem ser facilmente colocados num bastidor de bordar Melco. A máquina não deverá ser utilizada para couro grosso, madeira, matéria plástica ou outros materiais densos.

Explicação dos Símbolos

Cuidado!

Indica que um componente da máquina se movimentará. Mantenha distância!

Perigo de choque. Não há peças que o usuário possa trocar atrás deste rótulo. Não abra!

Ponto de pinçagem. Mantenha distância!

Ponto de pinçagem. Mantenha distância!

Pontos de pinçagem. Mantenha distância!

Esta página foi deixada em branco propositadamente.

1. Instalação

Leia o manual inteiro antes de operar a máquina.

Como desembalar

Modelos EMC 10T

Tome cuidado ao desembalar seu novo periférico. Necessita-se de pelo menos duas pessoas para levantar os modelos EMC 10T. Levante as máquinas nos pontos indicados abaixo.

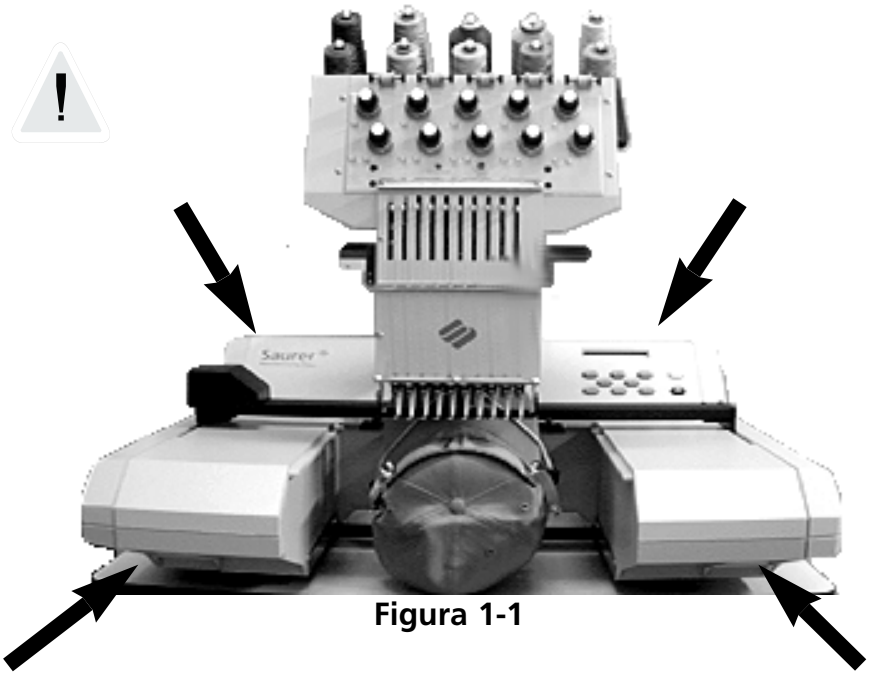


Figura 1-1

Modelos EMC 10/4 e 10/4T

Tome cuidado ao desembalar o seu novo periférico. Numa das extremidades do caixote há uma "janela" de madeira. Esta extremidade é a porta. Retire os pregos em volta da borda e abra a porta. Em seguida retire os pregos em volta da borda do fundo do caixote. Puxe o caixote, retirando-o do palete. Use a empilhadeira para erguer o periférico e retirá-lo do palete. Coloque os garfos nos lugares indicados abaixo.

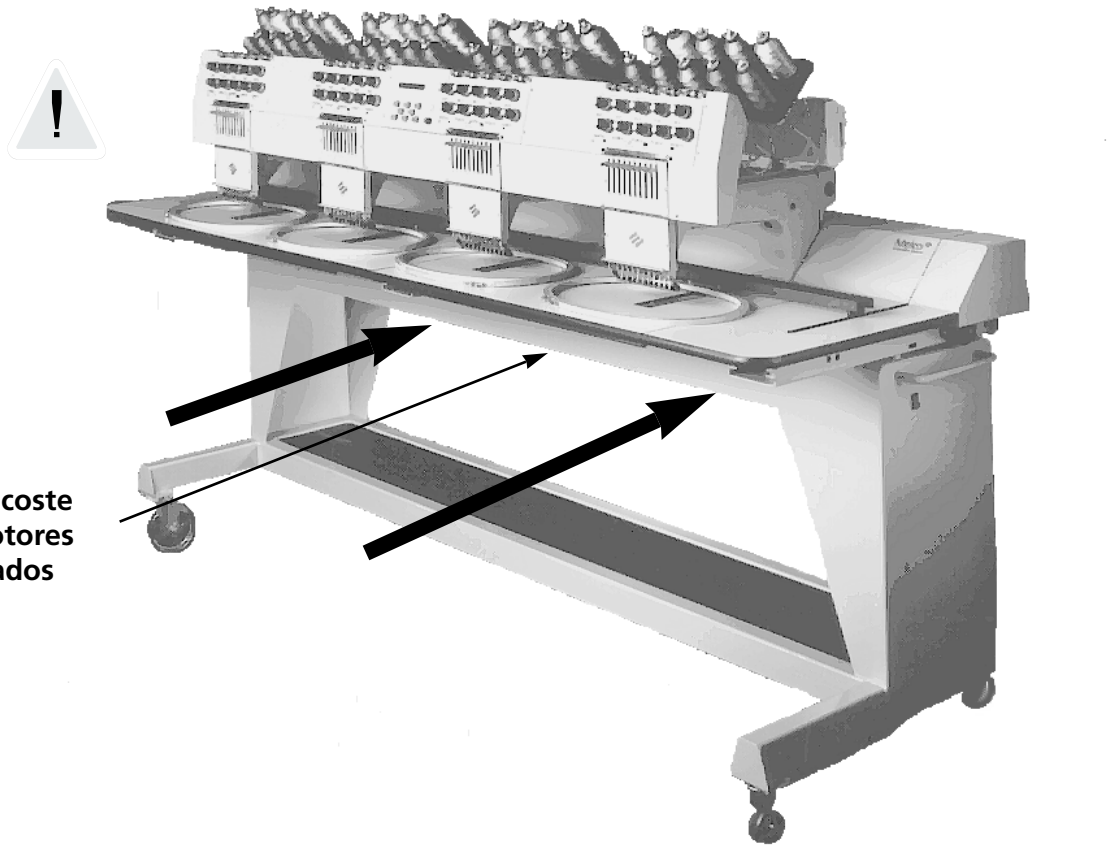


Figura 1-2

Como deslocar

Modelos EMC 10T

A tarefa de levantar a máquina requer duas pessoas. Se a máquina estiver num carrinho, siga as precauções indicadas abaixo.

Empurre vagarosamente para evitar que o carrinho vire.

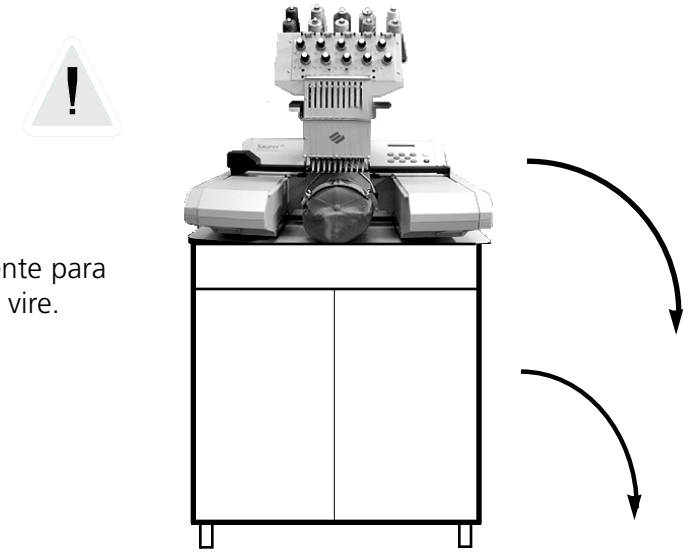


Figura 1-3

Modelos EMC 10/4 e 10/4T

Movimente a máquina conforme indicado abaixo. Antes de movimentar a máquina, desengate os freios nas rodas indicadas. Quando a máquina estiver no local desejado, engate os freios.

Para movimentar a máquina numa distância maior, empurre-a no sentido indicado pelas flechas.

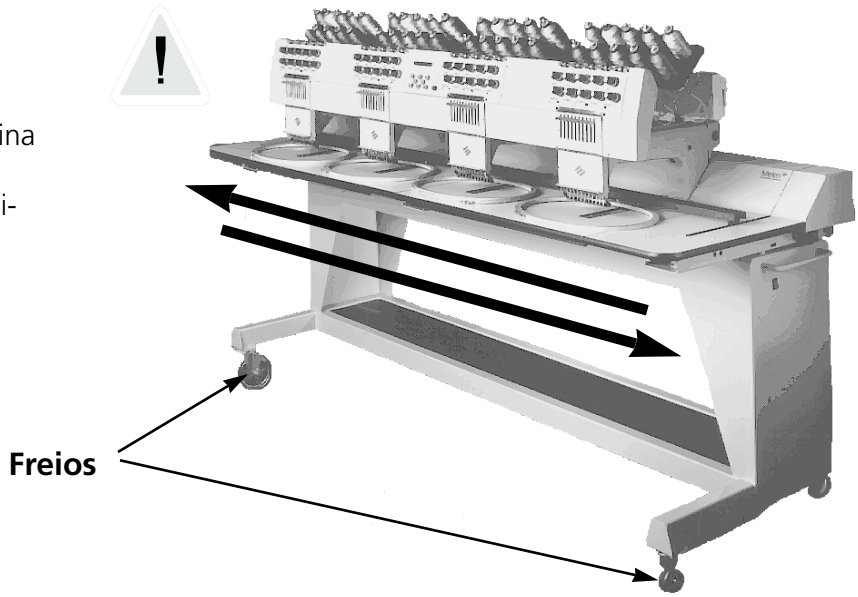


Figura 1-4

Configuração e preparo

A seção abaixo descreve como se devem montar e conectar os periféricos. Para desmontar a máquina, execute os mesmos passos na ordem inversa.

Como instalar os tampos das mesas (Somente nos modelos 10/4 e 10/4T)

O tampo da mesa é dividido em 5 seções (veja Figura 1-5). As duas extremidades e a seção central são aparafusadas à mesa, conforme indicado na Figura 1-5. Empurre as duas outras seções até o lugar apropriado, conforme indicado na Figura 1-6. Esse sistema proporciona uma maneira fácil de se retirarem os tampos que ficam ao redor dos cabeçotes de bordar, para fixar o acionador do quadro para boné ou para executar serviços de manutenção.

1. Usando quatro parafusos de aperto manual para cada seção, fixe as seções direita, esquerda e central às calhas metálicas na mesa. Os parafusos são inseridos por baixo da mesa.

2. Há uma prateleira em 2 seções e uma cobertura que vem com o conjunto do tampo da mesa (veja Figura 1-5). Coloque as peças da prateleira sobre os braços localizados na base da mesa, e em seguida coloque a cobertura sobre as peças de prateleira.

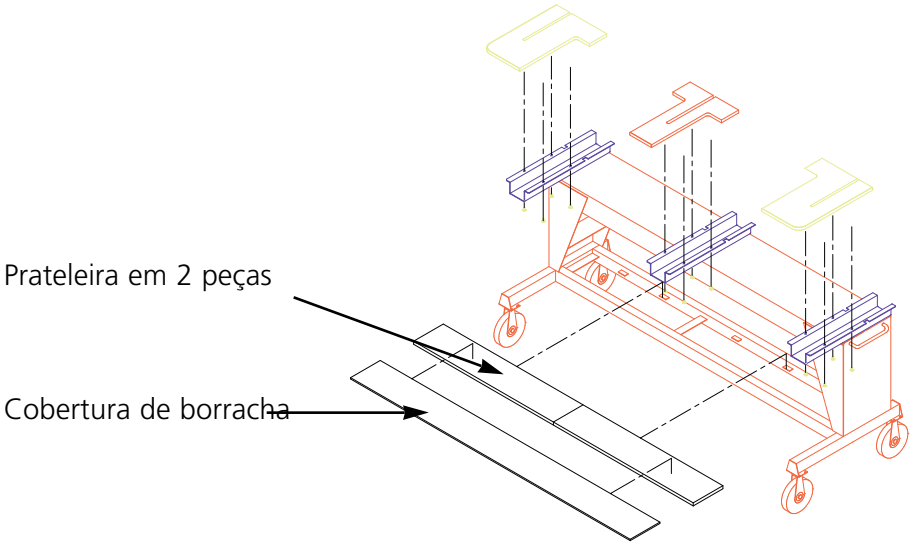


Figura 1-5

3. Deslize as duas últimas seções do tampo até o lugar apropriado (veja a Figura 1-6). Estas seções ficam nos trilhos de guia das seções terminais e central.

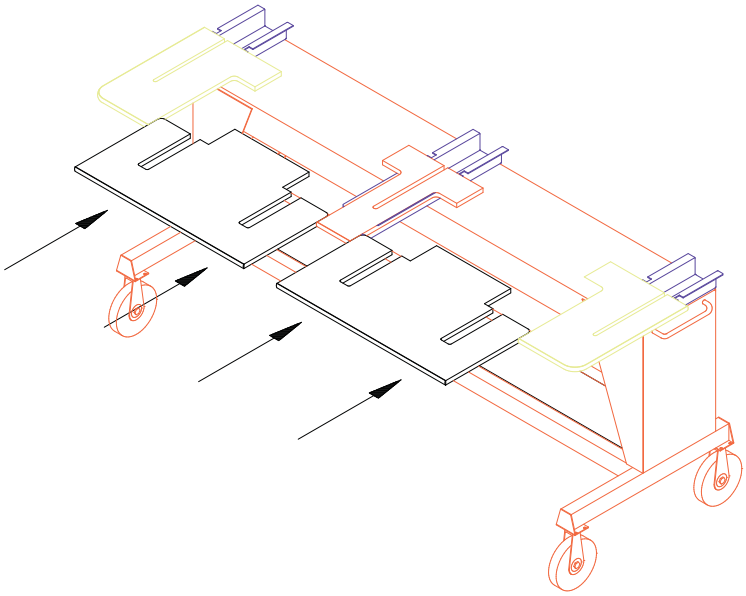


Figura 1-6

Como Instalar as Tampas (Somente Modelos 10/4 e 10/4T)

As cinco tampas traseiras são fixadas ao quadro do periférico por intermédio de lingüetas plásticas, na frente, e por parafusos de máquina, atrás. As tampas devem ser instaladas numa seqüência correta. Consulte a Figura 1-7.

Siga as instruções abaixo para instalar as tampas; para retira-las, faça a ordem das operações ao contrário.

1. Deslize a tampa nº 1 até o lugar apropriado e fixe os parafusos atrás.
2. Deslize a tampa nº 2 até o lugar apropriado e fixe os parafusos atrás.
3. Deslize a tampa nº 3 até o lugar apropriado e fixe os parafusos atrás.
4. Deslize a tampa nº 5 (repare no número!) até o lugar apropriado e fixe os parafusos atrás.
5. Deslize a tampa nº 4 até o lugar apropriado e fixe os parafusos atrás.

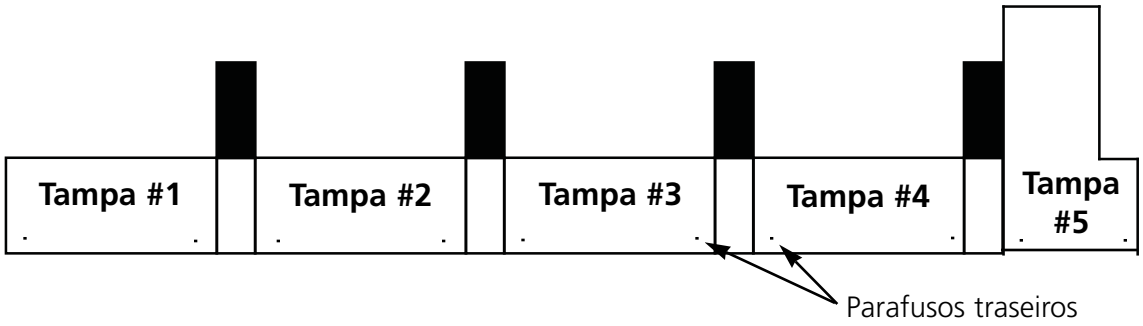


Figura 1-7

Como conectar os cabos

Modelos EMC 10T

1. Certifique-se de que a chave de alimentação está na posição "DESLIGADA".
2. Ajuste a chave seletora de 115/220 V para a posição correta da voltagem que você usa.
3. Insira o plugue do cabo de alimentação na parte traseira da unidade, conforme indicado na Figura 1-8.
4. Insira o plugue da outra extremidade do cabo na tomada de energia.

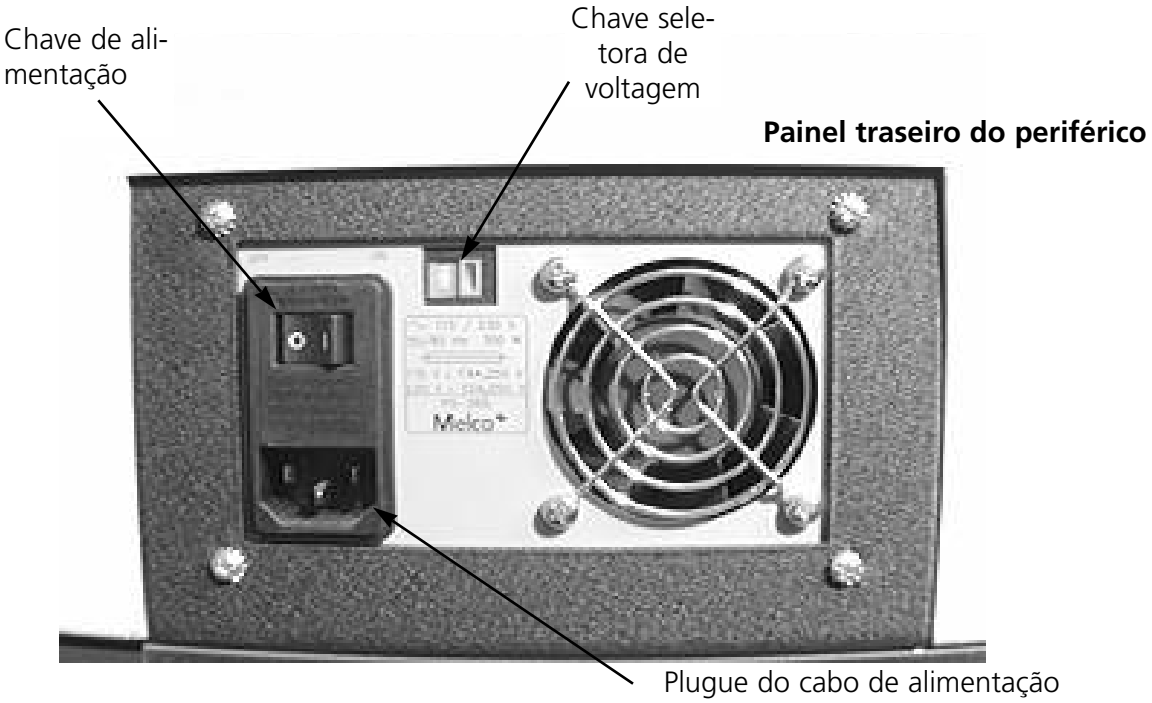


Figura 1-8

Modelo EMC 10/4 ou 10/4T

Certifique-se de que a energia está desligada e conecte o cabo de alimentação conforme indicado na Figura 1-9.

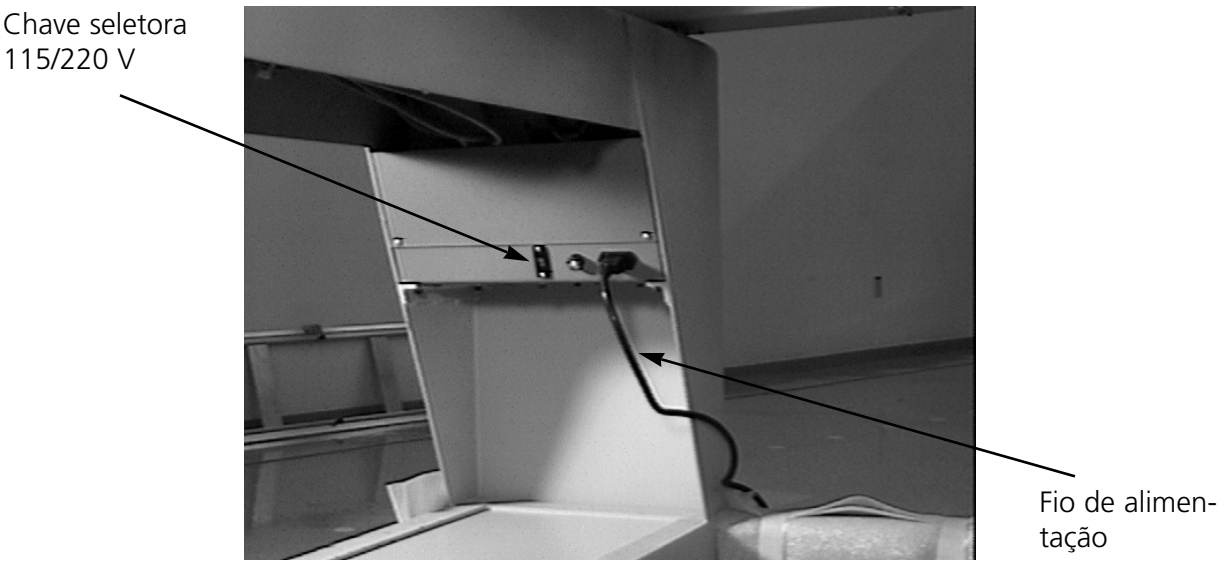


Figura 1-9

Especificações de Energia

A Melco sugere que se use uma linha exclusiva com um protetor contra picos de tensão.

Como conectar o periférico ao computador

Instale os fios de alimentação provenientes do computador, do monitor e do periférico de bordar na tomada de energia. Instale o cabo de rede entre o computador e o periférico. Caso um único dispositivo periférico esteja conectado ao computador, instale o cabo de terminador em uma das portas da rede, instalando o cabo da rede na outra porta. Caso mais de um periférico esteja conectado ao computador, os cabos de terminador devem ser instalados no último periférico da série.

Como configurar o periférico

Na primeira vez que se liga a máquina, ela deve ser configurada com um programa de periférico, o número de unidade e a língua do vídeo. Estas informações serão armazenadas na memória e serão recuperadas toda vez que se ligar a máquina. Se o periférico não for configurado corretamente, ele não funcionará adequadamente, podendo inclusive sofrer danos.

O número da unidade é um endereço exclusivo da máquina para a qual o computador transferirá desenhos. Se mais de uma máquina usar o mesmo endereço, ocorrerão falhas. As aplicações Melco EDS III e as subseqüentes usam o número de unidade 1-64.

Como configurar o periférico:

1. Ligue a energia.
2. Passe para o teclado. Despreze qualquer mensagem que porventura estiver piscando no LCD.
3. Pressione e mantenha pressionadas simultaneamente as teclas .
4. Continue pressionando as teclas até a máquina emitir um bipe; em seguida, solte as teclas.
5. O visor LCD deverá exibir o nome do modelo; aperte a tecla OU , a fim de rolar o texto até o nome de modelo correto para a sua máquina.
6. Aperte a tecla ; o programa do periférico fica ajustado.
7. Aperte as teclas ou até chegar ao número da unidade que você desejar.
8. Aperte a tecla a fim de ajustar o número da unidade.
9. Aperte a tecla até aparecer a língua que você desejar.
10. Aperte a tecla para ajustar a língua.

Seleção da língua

Carga através do computador

Proceda da maneira seguinte para selecionar a língua da máquina

1. Apertar a tecla duas vezes, menu Opção aparece.
2. Apertar a tecla .
3. Apertar a tecla duas vezes até “selecionar língua” e apertar a tecla .
4. Apertar a tecla ou , ir à língua desejada e apertar a tecla .

Carga através do disk drive

Proceda da maneira seguinte para selecionar a língua da máquina

1. Apertar a tecla três vezes, menu Opção aparece.
2. Apertar a tecla .
3. Apertar a tecla duas vezes até “selecionar língua” e apertar a tecla .
4. Apertar a tecla ou , ir à língua desejada e apertar a tecla .

Observação: Antes de selecionar uma outra língua, volte sempre á posição em inglês.

Braços de Apoio (Somente Modelos 10/4 e 10/4T)

Antes de operar a máquina, devem ser retirados dois braços de apoio, sendo um na caixa de agulha direita (cabeçote de costura 1) e o outro na caixa de agulha esquerda (cabeçote de costura 4). Execute os passos descritos abaixo:

1. Retire os dois apoios (cada um deles possui um rótulo de alerta). Consulte a Figura 1-10.
2. Desloque a caixa de agulha para a agulha 5 ou 6. Veja o Capítulo 2, Operação.
3. Instale as tampas da extremidade esquerda e direita, conforme demonstrado na Figura 1-10. Os parafusos para as tampas estão instalados na máquina.

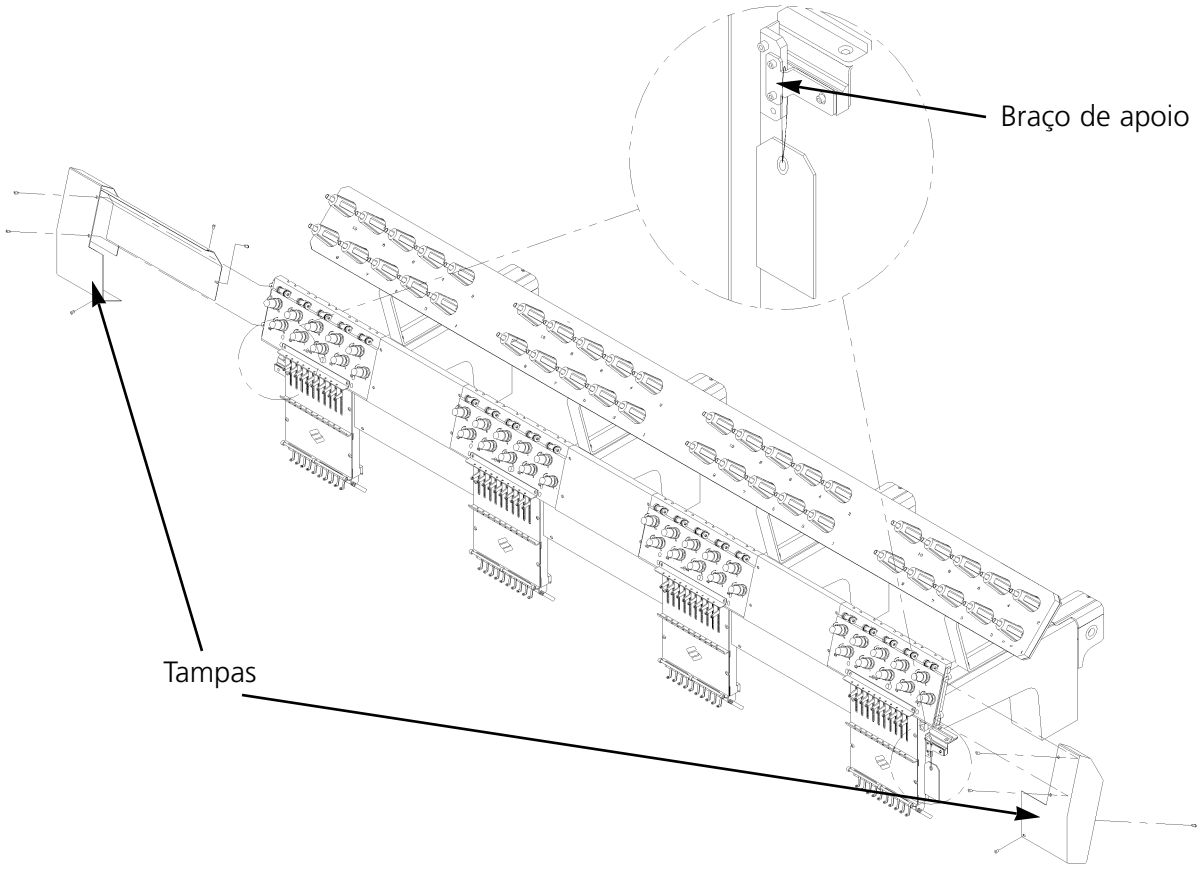


Figura 1-10

2. Operação

O presente capítulo faz um resumo da operação da máquina; além disso, os operadores deverão assistir a um curso de treinamento aprovado pela Melco, antes de operar a máquina.

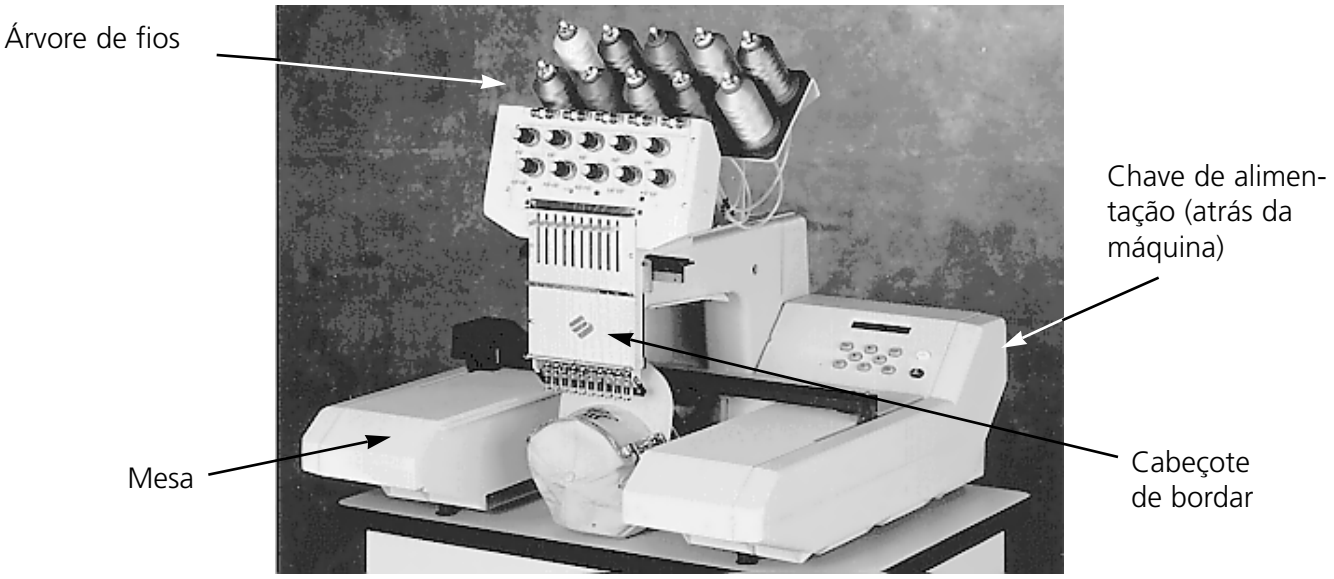


Figura 2-1

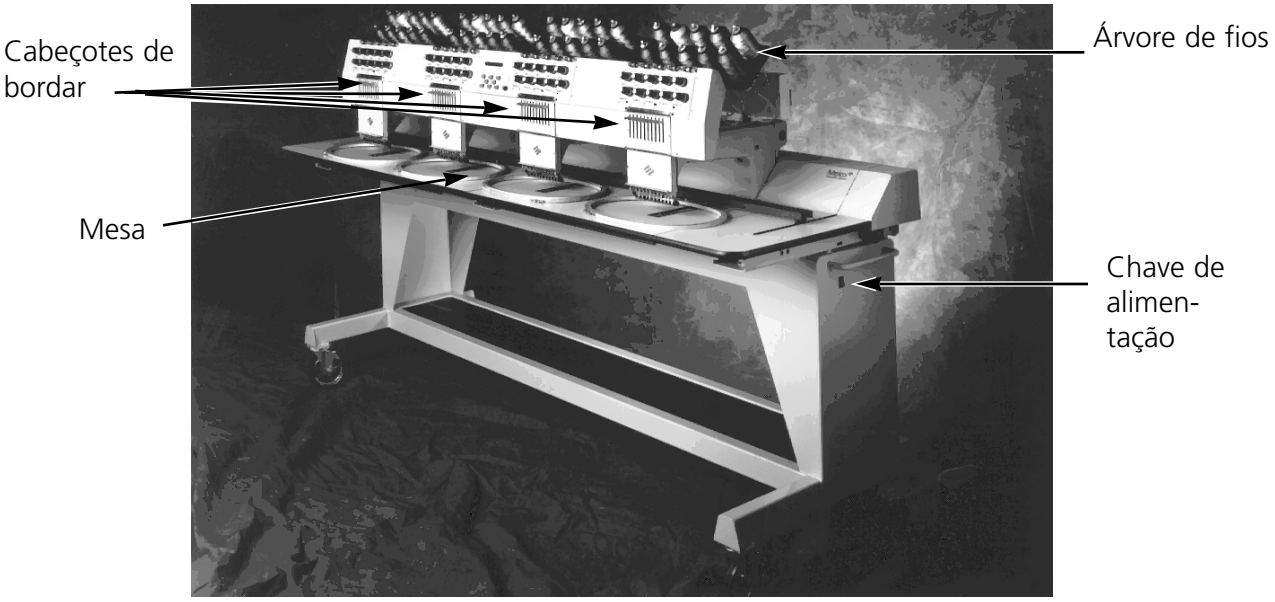
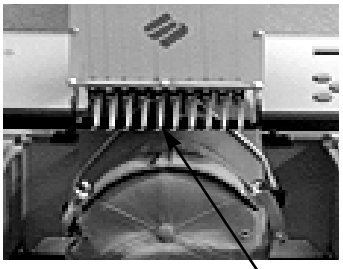


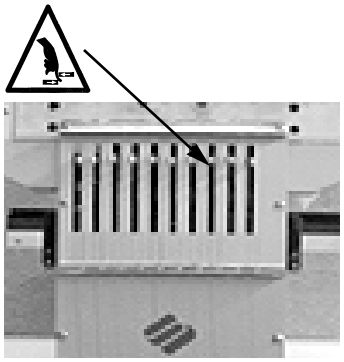
Figura 2-2

Riscos de Operação

Cuidado! Abaixo mostramos as áreas de risco ou os pontos de perigo encontrados durante a operação. Sempre proteja os olhos enquanto operar a máquina, a fim de evitar ferimentos se a agulha quebrar.

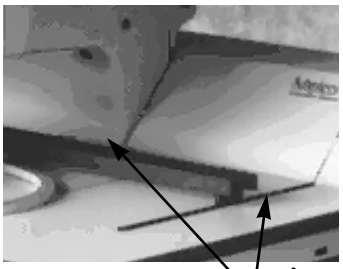
Agulhas expostas durante a operação
Não coloque as mãos ou objetos estranhos debaixo das agulhas durante a operação.

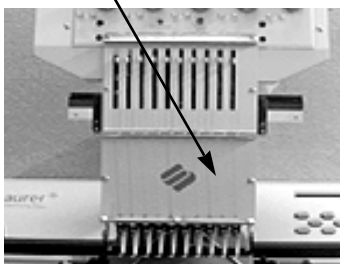




Oscilação das alavancas estica-fio
Não toque nas alavancas estica-fio durante a operação.

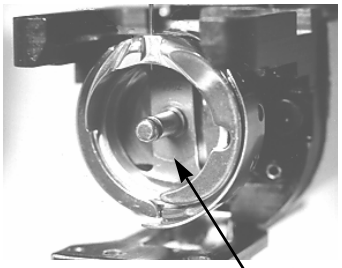
Pontos de pinçagem
Não apoie as mãos ou outros objetos sobre o tampo da mesa durante a operação. Não ponha a mão atrás da caixa de agulhas, durante a operação, esteja ou não o tampo da mesa no lugar apropriado.

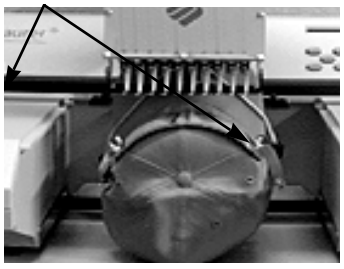




Movimentos da caixa de agulhas
Não coloque as mãos ou objetos sobre a caixa de agulhas ou ao redor da mesma durante a operação.

Rotação da lançadeira giratória
Não tente trocar o fio da bobina durante a operação. Não coloque as mãos ou objetos na área da lançadeira giratória durante a operação.





Pontos de pinçagem do quadro para boné
Não toque no quadro para boné, no acionador ou na barra do acionador durante a operação.

Como enfiar os fios

Levante os tubos de fio empurrando-os por baixo; retire as tiras magnéticas da frente dos cabeçotes. Coloque um cone de fio no porta-fio e insira os primeiros centímetros de fio para dentro do tubo de alimentação. Use uma fonte de ar comprimido para soprar o fio através do tubo de alimentação.

Caso você não disponha de ar comprimido, utilize o monofilamento fornecido dentro do kit do operador. Enfie o monofilamento para cima, através do tubo de alimentação; em seguida "enganche" o fio no corte e puxe o fio pelo tubo.

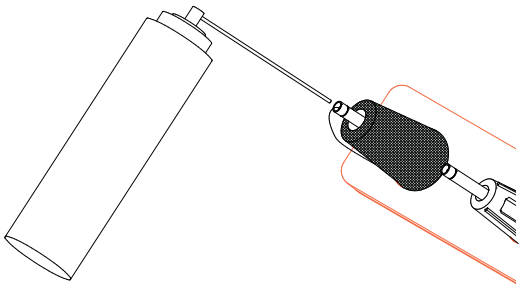
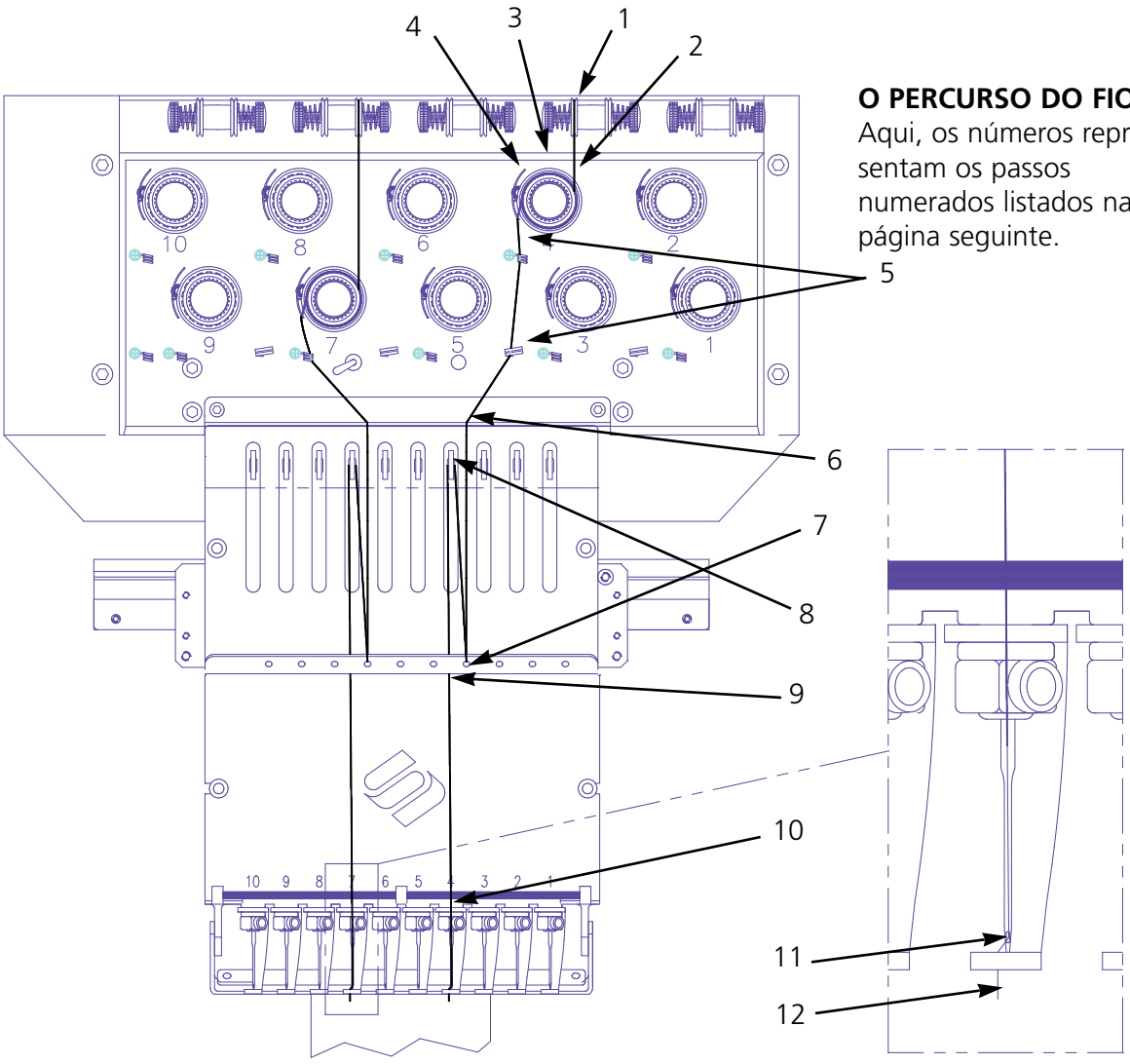


Figura 2-3



O PERCURSO DO FIO
Aqui, os números representam os passos numerados listados na página seguinte.

Figura 2-4

1. A partir do furo de guia, puxe o fio para baixo entre os discos pré-tensores.
2. Passe o fio para baixo até o tensor, passando entre as duas rodas metálicas do disco.
3. Enrole o fio ao redor do disco uma vez e meia no sentido horário.
4. Passe o fio através da mola estica-fio. Ao se puxar o fio, a mola estica-fio deverá deslocar-se e interromper o contato com o poste do sensor de ruptura de fio.
5. Passe o fio para baixo através do(s) poste(s) guia-fios. Os fios que usam os tensores superiores têm dois postes; os fios que usam os tensores inferiores têm um poste.
6. O guia-fio superior está imediatamente acima das alavancas estica-fio. Passe o fio através deste guia-fio.
7. O guia-fio central está imediatamente abaixo das alavancas estica-fio. Passe o fio através do furo voltado para fora, de trás para frente.
8. Passe o fio através do furo da alavanca estica-fio, da direita para a esquerda.
9. Passe o fio diretamente para baixo até o guia-fio central, passando através do furo voltado para baixo.
10. Deixe o fio cair através do guia inferior, diretamente acima do pé calcador.
11. Passe o fio através do furo da agulha, da frente para trás.
12. Passe o fio através do centro do pé calcador.
13. Puxe o fio até sentir a pressão do tensor.
14. Prenda o fio na mola retentora e corte a extremidade do fio, deixando um comprimento de aproximadamente 2,5 cm.
15. Ajuste a tensão em 80-120 gramas, o valor necessário para puxar o fio na extremidade da agulha.

Tensões

As tensões de bordar são controladas tanto no fio superior como no de bobina. A tabela abaixo mostra quando a tensão deverá ser ajustada.

Problema	Solução
O fio da bobina aparece por cima da peça de vestuário	A tensão superior está demasiadamente alta e/ou a tensão da bobina está demasiadamente frouxa
O fio de bobina aparece no avesso da peça de vestuário, em mais de 1/3 da coluna	A tensão de bobina está demasiadamente frouxa
O fio de bobina aparece no avesso da peça de vestuário, em menos de 1/3 da coluna	A tensão de bobina está excessivamente alta
O desenho fica franzido	A tensão superior e/ou a da bobina estão excessivamente altas
No desenho, o fio superior está frouxo	A tensão superior está demasiadamente frouxa

Tensões superiores

Pré-tensores

A função dos pré-tensores é manter o fio esticado para o tensor principal. Contanto que o fio possa ser puxado facilmente através dos pré-tensores, estes geralmente não precisam ser ajustados.

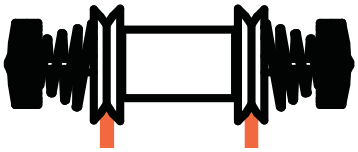


Figura 2-5

Tensores principais

Ajuste a tensão superior. Aumente a tensão girando o botão no sentido horário. Diminua-a girando no sentido anti-horário.

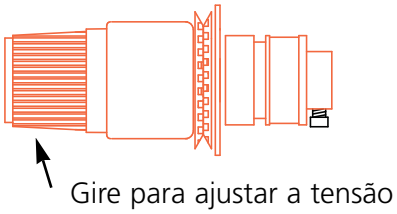


Figura 2-6

Bobinas

Deixe de 5 a 7,5 cm de fio suspenso livremente. Insira a bobina e a caixa, com o "rabo de porco" virado para cima. Ajuste a tensão em aproximadamente 20 a 40 gramas, o valor necessário para puxar o fio vindo da bobina.

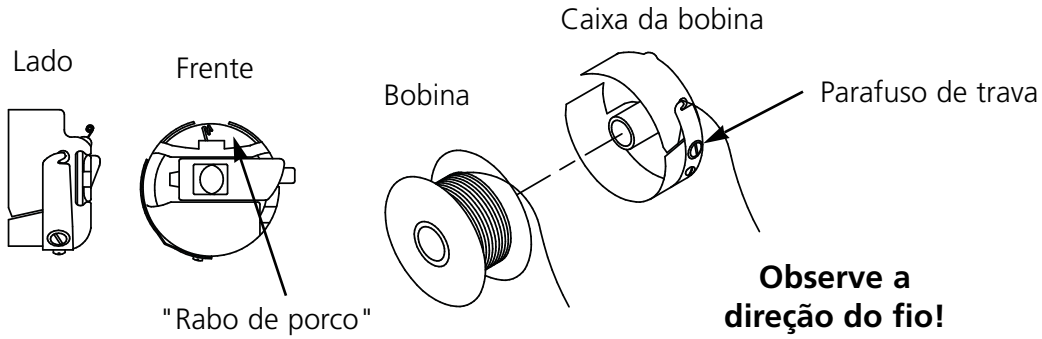


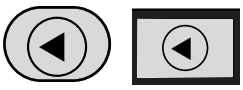
Figura 2-7

Keypad

PARADA DE EMERGÊNCIA — Paralisa imediatamente todo o movimento de costura (somente nos modelos EMC 10/4 e 10/4T).

Inicia o bordado. É também usado para iniciar a função RISCAR.

Pára o movimento da máquina.



É usado para "enquadrar para a frente" ou "enquadrar para trás", seja em movimento lento seja no menu ENQUADRAR (somente nos modelos EMC 10/4 e 10/4T).

EMC 10T | EMC 10/4 e 10/4T

Passa de um menu para o seguinte. Depois de exibir o último menu, volta para o primeiro menu.

Nunca é usado sozinho. É pressionado enquanto se pressiona uma outra tecla adicional, permitindo assim que esta última assuma uma função alternativa.

Efetua uma seleção. É semelhante ao efeito de clicar o botão OK no ambiente Windows ou pressionar a tecla [ENTER] no seu teclado. Também rola o texto dos menus IDLE [marcha lenta].

Alterna a velocidade do carro do bastidor, de rápido para lento e vice-versa.

Move a posição da agulha para a direita no campo de bordar (o bastidor se movimenta para a esquerda). É também utilizado para selecionar valores para as opções de sub-menu.

Move a posição da agulha para a esquerda no campo de bordar (o bastidor se movimenta para a direita). É também utilizado para selecionar valores para as opções de sub-menu.

Move a posição da agulha para trás no campo de bordar. Também rola o texto em sentido ascendente numa lista de menu. É também utilizado para modificar valores de sub-menu.

Move a posição da agulha para baixo no campo de bordar. Também rola o texto em sentido descendente numa lista de menu. É também utilizado para modificar valores de sub-menu.

É uma chave que ativa a mudança de cor; pressione-a e use as teclas de seta para esquerda ou direita para movimentar o cabeçote de costura para uma mudança de cor.

Uma chave que ativa o quadro; pressione-a e use as teclas de seta para posicionar o quadro.

Combinações de Teclas (aperte as teclas simultaneamente)

Exibe o menu anterior.

Sai de qualquer sub-menu e exibe um de três menus de marcha lenta, mesmo se a máquina estiver bordando.

Quando a máquina estiver em idle [marcha lenta], move a caixa da agulha uma posição para a esquerda.

Quando a máquina estiver em marcha lenta, move a caixa da agulha uma posição para a direita.

Aumenta a velocidade máxima no bordar, em incrementos de 50 ppm [pontos por minuto] enquanto a máquina estiver bordando.

Diminui a velocidade de bordar em incrementos de 50 ppm [pontos por minuto] enquanto a máquina estiver bordando.

Como Fixar o Ponto de Partida

Pressione até que o visor exiba a palavra HOME [Ponto de Partida]; em seguida aperte a tecla . O visor exibirá as palavras SET HOME [FIXE O PONTO DE PARTIDA]. Aperte a tecla .

Como Selecionar o Bastidor

No Menu HOME [PONTO DE PARTIDA], aperte as teclas ou até que o visor exiba as palavras SELECT HOOP [SELECIONE O BASTIDOR]. Aperte a tecla . Aperte as teclas ou a fim de rolar o texto das opções de bastidor. Quando aparecer a descrição do bastidor correto, aperte a tecla . Aperte a tecla outra vez para continuar.

Como Colocar no Bastidor

Para obter um bordado de qualidade, o material deve preencher as seguintes condições:

- Deve ser colocado no bastidor de uma maneira tal que o desenho seja bordado com a orientação correta;
- Deverá ser colocado no bastidor sem qualquer prega;
- Deverá ser colocado no bastidor o mais esticado possível, sem causar distorção permanente do tecido por tensão excessiva (isto se aplica em particular a malhas e outros produtos têxteis de trama solta).

Coloque o bastidor externo (o bastidor que vem com o braço de montagem) numa superfície limpa e plana, com o braço de montagem virado para CIMA (veja Figura 2-8). Primeiro coloque o

Figura 2-8

material de reforço, em seguida, o tecido; em seguida coloque o bastidor interno dentro do bastidor externo.

Como Colocar o Bastidor na Máquina

Coloque o entalhe esquerdo do braço de montagem do bastidor contra o pino do carrinho, conforme ilustrado na Figura 2-9. Pressione a alavanca manual (com o polegar) em direção à traseira do carrinho. Empurre o braço do bastidor para cima até o pino da alavanca e solte a alavanca, de forma que o pino se encaixe no entalhe direito.

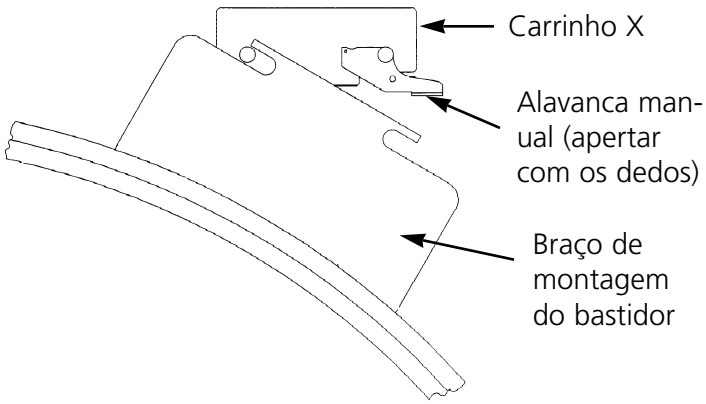
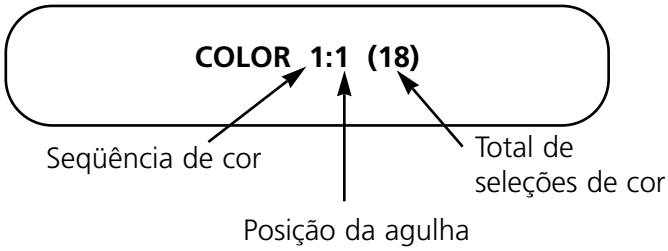


Figura 2-9

Como Selecionar um Desenho

Para selecionar um desenho após este ter sido enviado ao periférico, aperte a tecla até o visor rolar o texto até os dizeres DESIGN MENU [MENU DE DESENHO]. Aperte a tecla ; aparecerá o primeiro desenho. Use a tecla para rolar o texto para a frente, ou a tecla para rolar o texto para trás pelos desenhos no buffer. Role o texto pelo menu até chegar ao desenho que você quer; pressione então a tecla e o desenho estará selecionado. O visor LCD exibirá o menu seguinte.



Menu de Cores

Para fixar a seqüência de cores, aperte a tecla até que o visor exiba os dizeres COLOR MENU [MENU DE CORES]; em seguida, aperte a tecla . Aperte a tecla para aumentar o número da seqüência. Para rolar o texto, pressione e mantenha apertado. Aperte a tecla para diminuir o número da seqüência. Para rolar o texto, pressione e mantenha apertado. Digite a letra "P" para indicar uma pausa entre as cores. Aperte a tecla ou , para mudar a posição da agulha para o número de seqüência selecionado.

Como Riscar o Desenho

Aperte a tecla até o visor exibir a palavra TRACE [RISCAR]; em seguida aperte a tecla . Aperte a tecla para fazer o visor exibir as palavras TRACE OUTLINE [RISCAR O CONTORNO]; em seguida aperte a tecla . Aperte a tecla ⚠ para iniciar a função de riscar; o pantógrafo começará a se movimentar. O bastidor se deslocará ao longo do contorno do desenho sem bordar. Se a máquina encontrar um limite de quadro, emitirá um bipe e exibirá uma mensagem de erro. O bipe indica que a agulha baterá contra o bastidor se houver costura. Para corrigir essa situação, você deverá recentralizar o bastidor ou usar um bastidor maior para bordar.

Como Iniciar o Bordado

Depois de terminada a função riscar, aperte a tecla para voltar diretamente à modalidade de execução. Aperte a tecla ⚠ e a máquina se deslocará para o inicio do desenho. Pressione novamente a tecla ⚠ e o periférico bordará o desenho selecionado. O bordado terminará quando o serviço estiver completo, sendo que o visor exibirá a seguinte mensagem: END OF DESIGN [FIM DO DESENHO]. Para parar o processo de bordado antes que o desenho esteja completo, aperte a tecla no bloco de teclas. Para continuar depois de uma parada ou de um conserto de um fio arrebentado, pressione outra vez a tecla ⚠ .

Velocidade no Bordar

Enquanto o desenho estiver sendo bordado, você poderá modificar a velocidade da máquina pressionando as teclas ou no teclado do periférico.

Como Terminar o Bordado

Quando o desenho estiver terminado, o visor exibirá a mensagem END OF DESIGN [FIM DO DESENHO].

3. Opções

Quadros para Bonés

Já que um boné não é plano, não poderá ser esticado rigidamente num bastidor plano. Para resolver este problema foi criado um dispositivo especial denominado "quadro para boné", que permite que a forma curva de um boné possa ser colocada num bastidor.

O quadro para boné contém três partes:

- O bastidor para boné (segura o boné);
- Oo acionador do bastidor para boné (fixa o bastidor para boné na máquina);
- Os dois braços de montagem fixados ao braço de cada cabeçote (que mantém firmemente em seu lugar o acionador do quadro).

Como Instalar o Quadro para Boné

Antes de instalar o Acionador do Quadro para Boné É IMPRESCINDÍVEL que você primeiro implante o Set Home [Fixar o Ponto de Partida]. Feito o Set Home, execute os passos abaixo para fixar o quadro para boné, consultando as Figuras 3-1 e 3-2.

1. Retire da área de bordar a seção do tampo da mesa para obter acesso aos braços de montagem do quadro para boné, debaixo da cama do cabeçote.

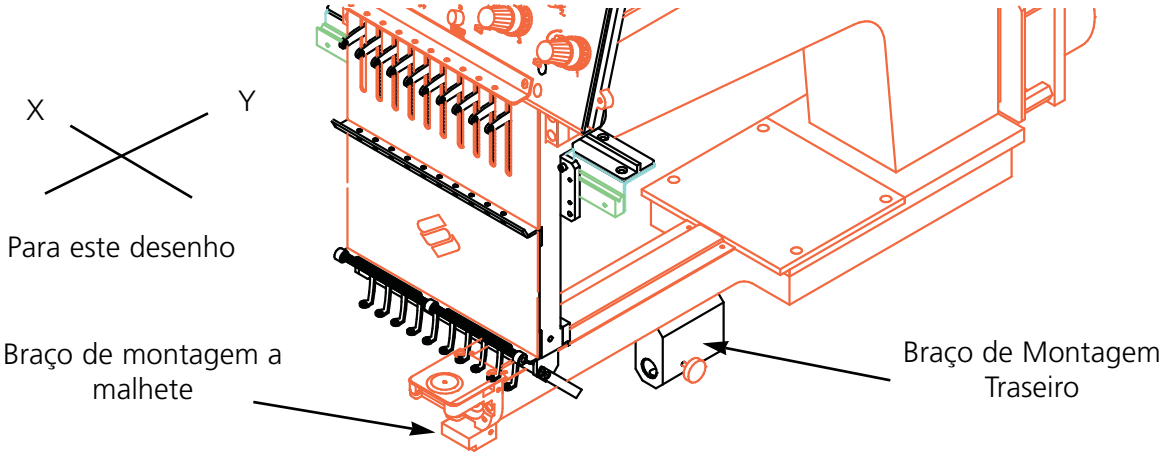


Figura 3-1

2. Centralize o conjunto de carrinho, tanto na direção X como na direção Y, usando as teclas de seta.
3. Debaixo do braço do cilindro, localize os seguintes braços de montagem do quadro para boné:
   - O braço a malhete debaixo da área da agulha;
   - O braço com o furo redondo do lado de trás do cabeçote.
4. Afrouxe o parafuso de aperto manual no braço de montagem traseiro.

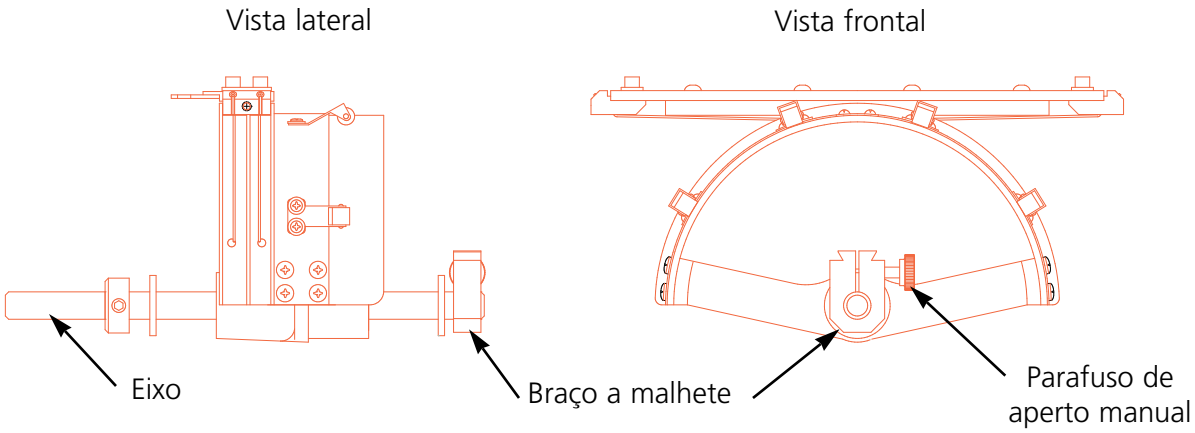


Figura 3-2

5. Afrouxe o parafuso de aperto manual no braço a malhete do quadro para boné.

6. O acionador do quadro para boné possui um braço de bastidor. Puxe em direção a você o eixo de quadro para boné e fixe o braço de bastidor ao carrinho. O braço de bastidor é fixado da mesma maneira que um bastidor comum.

7. Leve o eixo do quadro para boné ao furo localizado no braço de montagem traseiro. Ao mesmo tempo, insira o braço a malhete no encaixe do malhete.

8. Empurre o eixo do quadro para boné para dentro do furo do braço até onde der.

9. Aperte o parafuso de aperto manual no braço traseiro.

10. Aperte o parafuso de aperto manual no braço a malhete.

11. Repita o procedimento acima para cada cabeçote no periférico com quatro cabeçotes.

Como Usar o Gabarito de Bastidor para Boné

Já que o bastidor para boné é curvo, é difícil controlá-lo numa superfície plana. Para resolver esse problema, o gabarito de bastidor para boné é preso à borda da mesa. Uma vez preso o gabarito, encaixe o bastidor para boné no gabarito, para colocar o boné no bastidor. Execute os seguintes passos:

1. Coloque o espaçador quadrado entre a mesa e o grampo.

2. Aperte o grampo até que o gabarito esteja firmemente preso.

3. Encaixe o bastidor para boné sobre o gabarito. Localize as ranhuras no quadro para boné, debaixo dos roletes de náilon do gabarito.

4. Coloque o boné no bastidor, de acordo com as instruções contidas na página seguinte.

Como Colocar um Boné no Bastidor

Para colocar um boné no bastidor, execute os seguintes passos, consultando a Figura 3-3.

1. Com o fecho do lado esquerdo, abra o quadro para boné e apóie a tampa no braço do gabarito.
2. Retire do boné qualquer cartolina ou material de embalagem.
3. Se o boné tiver uma carneira (faixa interna), puxe-a para fora.
4. Se você estiver usando material de apoio, coloque-o dentro do boné.
5. Deslize o boné por sobre o quadro do bastidor de forma que:
   - A aba do boné fique do lado oposto a você;
   - A frente do boné fique para cima;
   - A carneira fique debaixo do retentor quadrado no centro do quadro;
   - Os lados do boné fiquem dentro dos braços externos do quadro para boné.

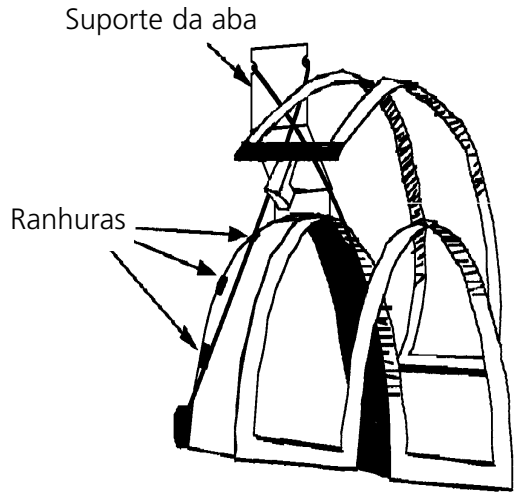


Figura 3-3

6. Enfie o boné por sobre o quadro para boné até que o campo de bordar esteja centralizado. Já que os bonés possuem estilos e tamanhos diferentes, você terá que determinar o quanto o boné deverá ir para a frente.
7. Enganche o arame do fecho do bastidor por cima da trava, mas não o fixe.
8. Puxe o boné para ficar o mais reto, livre de pregas e esticado possível.
9. Use a mão direita para firmemente segurar o boné por debaixo, enquanto fixa o fecho do quadro com a mão esquerda.
10. Puxe a corda elástica do quadro por cima da aba do boné, para mantê-lo no lugar.
11. Solte o bastidor do gabarito do quadro.
12. Instale o quadro de boné no acionador do quadro para boné, alinhando o quadro e o acionador e em seguida encaixando as ranhuras do quadro debaixo dos grampos de roletes no acionador.
13. No periférico com quatro cabeçotes, repita este procedimento para cada cabeçote.

Placas de agulha elevadas

Placas de agulha elevadas podem melhorar a qualidade da bordadura sobre gorros. Quando os bastidores de gorros estão colocados, devido à curva do bastidor, fica um espaço vazio entre a placa de agulha e o gorro. De maneira a evitar este espaço vazio e a garantir uma bordadura de qualidade, tem que ser instalada por um utilizador qualificado ou por alguém do pessoal de manutenção uma placa de agulha elevada, como a seguir se descreve. Vide Fig. 3-4.

OBSERVAÇÃO: Se utilizar uma placa de agulha elevada, sirva-se de distanciadores para elevar o calcador.

1. Remova ambos os parafusos que fixam a placa de agulha standard e substitua a placa standard pela placa elevada. A placa de agulha elevada é depois fixa com os mesmos parafusos.

2. Retire a cobertura inferior da parte da frente de cada cabeça. Não é necessário retirar o fio.

3. Servindo-se de uma chave de fendas chata, empurre o distanciador standard para cima, para sobre o dispositivo acionador do calcador (vide Fig. 3-4).

4. Existem duas espessuras de distanciadores: 0,020" e 0,040". Cada distanciador tem cinco orifícios, que cobrem metade das agulhas de cada cabeça de bordar. As placas de agulha elevadas são 0,090" mais altas que as placas de agulha standard, pelo que deve acrescentar dois distanciadores de 0,040" de ambos os lados da cabeça de bordar (agulhas 1-10).

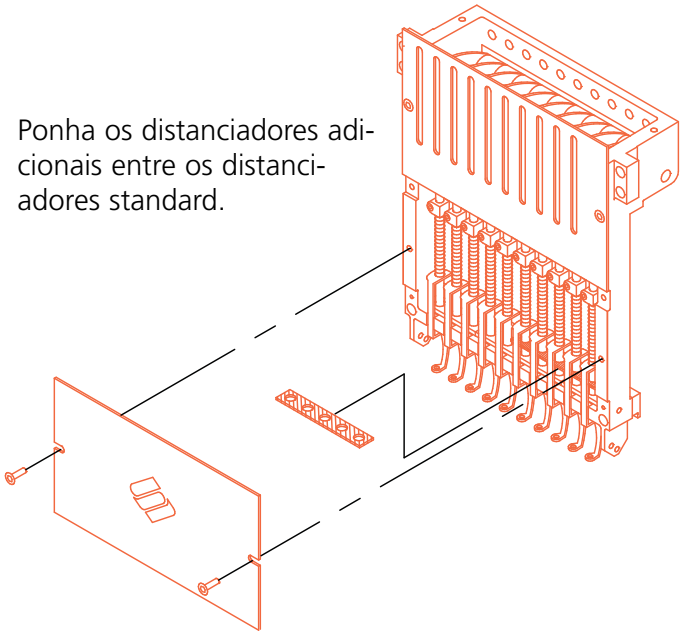


Figura 3-4

5. Os distanciadores têm que ser cortados de um dos lados com uma tesoura antes de serem montados. Veja a figura 3-5, de maneira a cortar nos pontos certos.

6. Empurre o distanciador (com o lado cortado virado para cima) entre as barras do calcador e as barras da garra da agulha (em baixo deve, se possível, ser colocado um distanciador não cortado). Empurre depois com uma chave de fendas chata o distanciador por sobre as barras da garra da agulha.

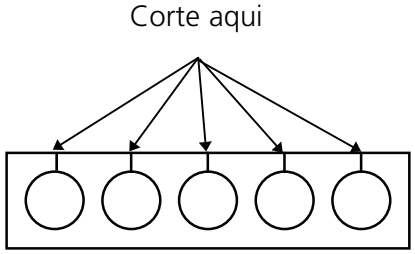


Figura 3-5

7. Pressione na tecla até surgir a indicação MENU DE AJUSTE DA CABEÇA.
8. Pressione na tecla até surgir a indicação AJUSTE DA CABEÇA LIGADA.
9. Pressione em . A máquina vai para a posição CABEÇA EM CIMA e no mostrador surge: IR PARA CABEÇA EM CIMA. (movimento da máquina)
10. Pressione em . A cabeça efetua uma rotação. O calcador deve estar a um máximo de 1/4" de distância da placa de agulha.
11. Verifique se o calcador está a uma distância de 0,030" a 0,050" da placa de agulha. Caso necessário, acrescente ou retire a combinação necessária de distanciadores de 0,020" ou de 0,040", de maneira a conseguir o espaço vazio necessário.

OBSERVAÇÃO Se as molas do calcador estiverem sujeitas a sobrepressão, podem ser danificadas ou a qualidade da bordadura ser prejudicada.

12. olte a colocar a cobertura inferior da caixa da agulha.
13. Repita este procedimento com todas as cabeças de bordar da EMT 10/4.

Sempre que quiser bordar objetos planos ou em forma de tubo, proceda na seqüência inversa para remover as placas de agulha elevadas e os distanciadores adicionais.

Unidade de Disco

A Opção de Unidade de Disco para o Modelo Melco EMC substitui o uso do Controlador de Sistema EDS, desta forma convertendo um periférico num dispositivo individual de bordar.

A Unidade de Disco EMC é um sistema de disco "read only" [exclusivamente leitura], que permite que o usuário faça o bordado de desenhos EXPANDIDOS nos seguintes formatos: DOS 1,44 MB, DOS 720K, Melco Expandido, Tajima, Barudan FMC, Barudan FDR e ZSK. Esta opção NÃO permite o uso de desenhos em formato condensado.

A unidade de disco é fixada ao periférico, conforme demonstrado na Figura 3-6.

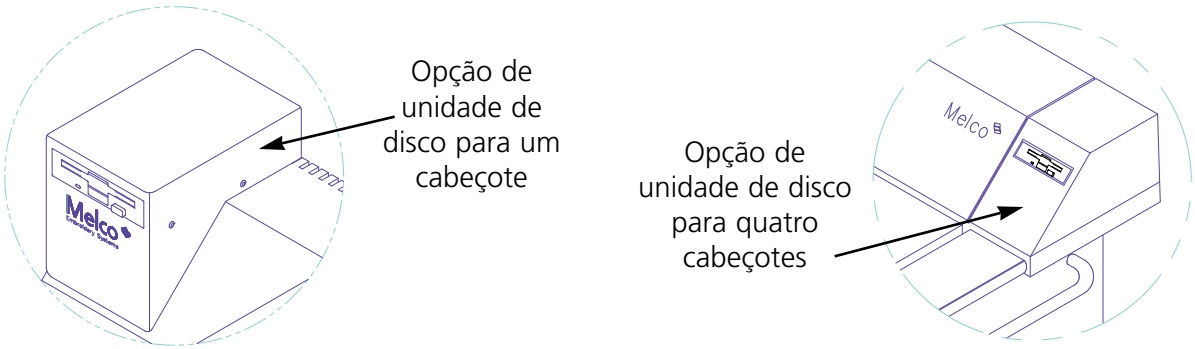


Figura 3-6

Instalação

As informações desta seção destinam-se à instalação da Opção de Unidade de Disco EMC. Se sua unidade de disco já vier instalad.

Como Desembalar

Tome cuidado ao desembalar a Opção de Unidade de Disco EMC. Inspecione as peças para verificar se houve dano; em caso positivo, dirija-se à transportadora.

Consumo de Energia

Não há necessidade de energia adicional além da consumida pelo periférico.

EMC 10T

1. Desligue o periférico e retire o fio de alimentação de energia da fonte de alimentação.
2. Retire a Tampa de Controlador existente.
3. Localize a nova Tampa de Controlador com a Unidade de Disco EMC, posicionando-a acima da Seção de Controlador.
4. Insira o cabo plano para dados no respectivo conector na placa da CPU (ver Figura 3-7). Insira o cabo de alimentação no respectivo conector ao lado do cabo para dados.
5. Instale a nova Tampa de Controlador, tomando cuidado para não pinçar nenhum dos cabos. Vá guiando os cabos da unidade de disco para dentro da tampa à medida que a tampa estiver sendo baixada.
6. Reinstale o fio de alimentação, desde o periférico até a fonte de energia.

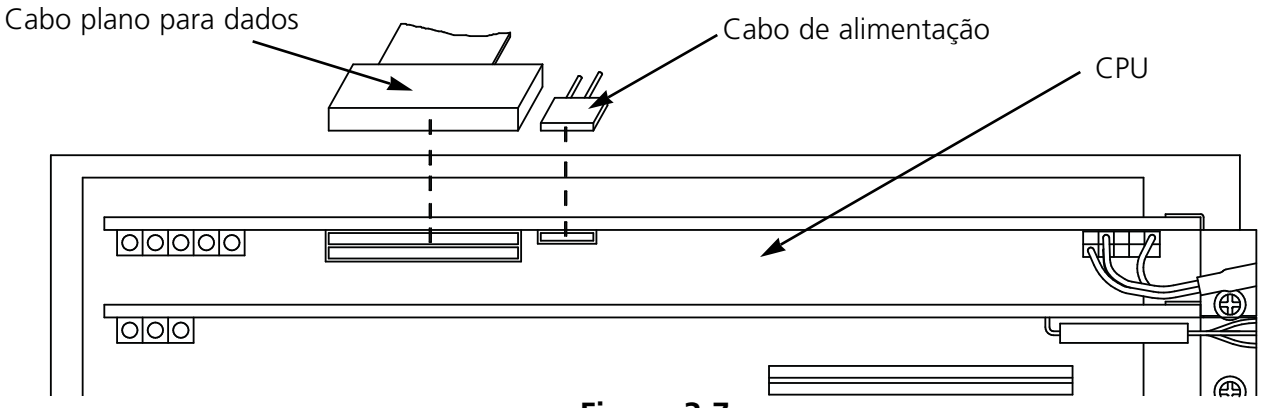


Figura 3-7

EMC 10/4 e 10/4T

1. Desligue o periférico e desconecte da fonte de energia o fio de alimentação.

2. Remova a tampa do espaçador central inferior (ver Figura 3-8).

3. Instale o conjunto da unidade de disco no lugar da tampa central.

4. Passe os cabos de dados e de alimentação pelo lado esquerdo do cabeçote nº 3 (quando visto de frente). Fixe usando os prendedores de fio fornecidos.

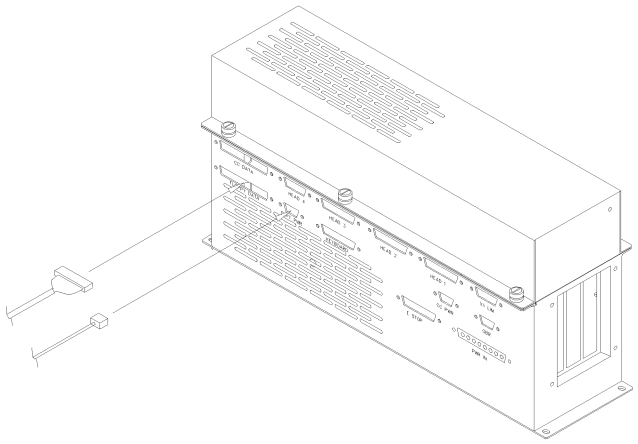


Illustration 3-8

5. Conecte o cabo plano de dados na parte posterior do periférico conforme mostrado na Figura 3-8.

Como Instalar os Arquivos .RSA

Se o periférico fizer parte de um sistema EDS e se a rede fizer o "boot" [inicialização] do periférico, instale o programa operacional correto (arquivos .RSA) no Controlador de Sistema EDS. Para instalar os arquivos .RSA, coloque o disco de inicialização na unidade de disco do Controlador EDS e em seguida digite o seguinte:

a:install (ou digite "b:install", se a unidade de disco for a unidade "B").

Em seguida digite [Enter]. O programa operacional ou o arquivo .RSA, para cada um dos periféricos de bordar que tiver a opção de unidade de disco, será automaticamente carregado para o Controlador EDS.

Como Configurar a Unidade Controlada pela Unidade de Disco EMC

Quando se instala uma Opção de Unidade de Disco EMC no periférico, não há necessidade de mudanças de configuração.

Se você estiver operando a partir de uma rede EDS, além de usar a unidade de disco, deverá instalar os arquivos .RSA corretos, conforme indicado acima, seguindo as regras da rede ao atribuir Números de Unidade aos dispositivos periféricos. Especificamente, depois de ter ajustado o Programa do Periférico, o Número de Unidade deverá ser ajustado de maneira diferenciada para cada um dos periféricos vinculados a um único Controlador de Sistema EDS.

Caso o periférico de bordar controlado pela Unidade de Disco EMC não esteja vinculado a nenhuma rede, ajuste o Número de Unidade para qualquer algarismo entre 1 e 16.

Operação

CUIDADO! A fim de evitar danos aos disquetes, não os coloque em cima do periférico.

Como Fazer o "Boot" do Periférico

Você pode fazer o "boot" de duas maneiras. Se o periférico de bordar tiver sido corretamente configurado e vinculado a um Sistema EDS que contém o arquivo .RSA, o periférico será inicializado a partir da rede quando o periférico for ligado.

Se o periférico não estiver vinculado a um Sistema EDS, ou se o sistema não estiver ligado e funcionando em EDS, o periférico poderá ser inicializado a partir da unidade de disco. O disquete de inicialização deverá estar na unidade de disco. Se o disquete de inicialização não estiver na unidade de disco, aparecerá no visor a mensagem INSERT BOOT DISK [INSIRA O DISQUETE DE INICIALIZAÇÃO]. Insira o disquete de inicialização e aperte a tecla [Enter] durante um momento.

Menus Novos

Ao ser instalada a opção de Unidade de Disco EMC, dois Menus serão acrescidos ao periférico de bordar. Esses menus são FORMAT MENU [MENU DE FORMATO] e DIRECTORY MENU [MENU DE DIRETÓRIO]. Abaixo fornecemos informações sobre esses menus.

Como Carregar um Desenho

Através da Rede

Depois da inicialização do periférico de bordar, você poderá carregar desenhos no buffer do periférico de bordar. Se você estiver carregando desenhos através da rede, favor consultar o Manual de Operação do Sistema EDS, que contém uma explicação detalhada de como enviar desenhos do computador para o periférico.

Através da Unidade de Disco

Uma vez inicializado o periférico de bordar, você poderá carregar desenhos:

MENU DE DIRETÓRIO

1. Aperte a tecla . O primeiro menu será DIRECTORY MENU. Se o ajuste do formato de desenho no FORMAT MENU estiver correto, você poderá seguir para o passo seguinte. Para ajustar o formato, consulte a seção "Format Menu" antes de continuar.

2. Coloque na unidade de disco o disquete com o desenho a ser carregado e em seguida pressione [Enter] no periférico.

   O nome do primeiro desenho no diretório aparecerá no visor do periférico.

3. Para carregar o desenho exibido no visor, aperte a tecla para carregar o desenho. Se o nome de desenho exibido no visor não for do desenho que você quer carregar, aperte as teclas ou até que o nome do desenho desejado apareça no visor; em seguida aperte a tecla .

   Pressionada a tecla a luz da unidade de disco ficará acesa enquanto o desenho for carregado no buffer de desenho do periférico de bordar. Enquanto o desenho estiver sendo carregado, o visor mostrará o nome do desenho e que ele está sendo carregado. Ao terminar o carregamento, o visor mostrará as palavras DESIGN MENU.

Como Selecionar o Formato

Existem seis formatos de desenhos de bordar que podem ser carregados no periférico pela Unidade de Disco EMC. Esse formatos são os seguintes: DOS, MELCO, TAJIMA, BARUDAN FMC, BARUDAN FDR e ZSK.

MENU DE FORMATO

Caso você precise modificar a seleção de formato, entre no FORMAT MENU executando os seguintes passos:

1. Aperte a tecla para entrar na lista dos menus.
2. O primeiro menu é o MENU DE DIRETÓRIO. A fim de passar para o MENU DE FORMATO, pressione e segure a tecla junto com a tecla .
3. Aperte a tecla , e o formato atualmente selecionado aparecerá no visor. Para mudar o formato selecionado, aperte a tecla ou até que apareça o formato correto.
4. Quando aparecer o formato desejado, aperte a tecla para selecionar esse formato.
5. Aperte a tecla e o visor mostrará DIRECTORY MENU.

Quadro de Caixilho (Somente nos Modelos EMC 10/4 e 10/4T)

O quadro de caixilho é um retângulo de alumínio que é fixado ao longo do pantógrafo inteiro, usando os tampos de mesa como apoio. Com o quadro de caixilho, você poderá colocar no bastidor uma única peça de tecido para ser bordada pelos quatro cabeçotes. O tecido é mantido no lugar por grampos de tecido, incluídos com o quadro de caixilho. O quadro de caixilho proporciona um campo máximo de bordar de 25 cm x 41 cm por cabeçote.

Freqüentemente, somente o material de suporte ou reforço é colocado no bastidor no quadro de caixilho, fixando-se em cima do reforço várias peças de tecido de tamanho menor, por meio de um adesivo não-permanente para tecido. Este processo reduz o tempo de colocação no bastidor e permite uma produtividade alta quando se usam peças de vestuários pré-montadas, tais como rótulos, apliques, colarinhos e bolsos.

Os quadros de caixilho podem se deixados fixados ao periférico, para serem utilizados com bastidores aranha. Os bastidores aranha são fixados ao quadro de caixilho, sendo que se encaixam um dentro do outro, assim criando uma série de tamanhos. Os bastidores aranha são vendidos separadamente como opcionais.

Como Instalar o Quadro de Caixilho

O quadro de caixilho é montado na fábrica, com os braços de montagem deixados ligeiramente frouxos. Isto facilita o alinhamento do quadro de caixilho sobre o pantógrafo. Por ocasião da instalação inicial de um quadro de caixilho, aperte os parafusos de braços depois de colocá-los no lugar. Siga as instruções abaixo, consultando a Figura 3-9.

1. Antes de instalar o quadro de caixilho, certifique-se de que os tampos de mesa estão no lugar. Sem o apoio dos tampos de mesa, o quadro de caixilho poderá sofrer danos.

2. Passe o quadro de caixilho embaixo dos cabeçotes, com os braços voltados para o pantógrafo.

3. Encaixe os furos dos braços do quadro de caixilho por cima dos pinos fixos dos braços do carrinho e insira o parafuso retrátil em cada braço no furo correspondente do pantógrafo.

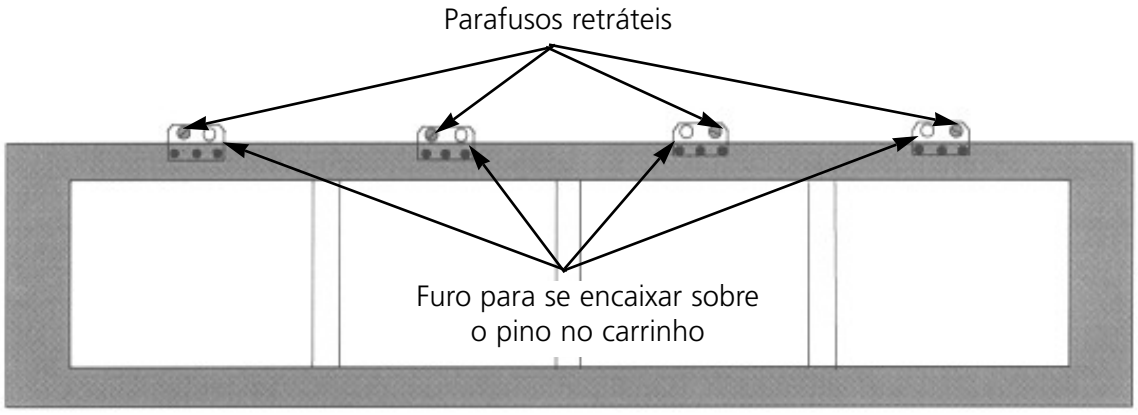


Figura 3-9

4. Quando os parafusos estiverem no lugar, aperte-os usando uma chave de fendas de lâmina chata. Não aperte demais estes parafusos.

5. A primeira vez que instalar o quadro de caixilho, aperte os parafusos dos braços (3 por braço, num total de 12), usando uma chave sextavada de 2 mm fornecida com o conjunto do quadro de caixilho.

Como Guardar o Quadro de Caixilho

O quadro de caixilho não funcionará corretamente se estiver envergado. Pendure o quadro de comprido quando não o estiver usando.

Seleção do Bastidor

Antes de bordar com um quadro de caixilho, faça um Select Hoop [Selecionar Bastidor] no Home Menu [Menu de Ponto de Partida], quer para o quadro de caixilho quer para o bastidor aranha (se for o caso). Se não se fizer isso, poderão ocorrer danos ao periférico.

Colocação no Bastidor no Caso do Quadro de Caixilho

As mesmas diretrizes usadas no caso de bastidores comuns aplicam-se também à colocação do quadro de caixilho. A Figura 3-10 demonstra um quadro de caixilho colocado como bastidor.

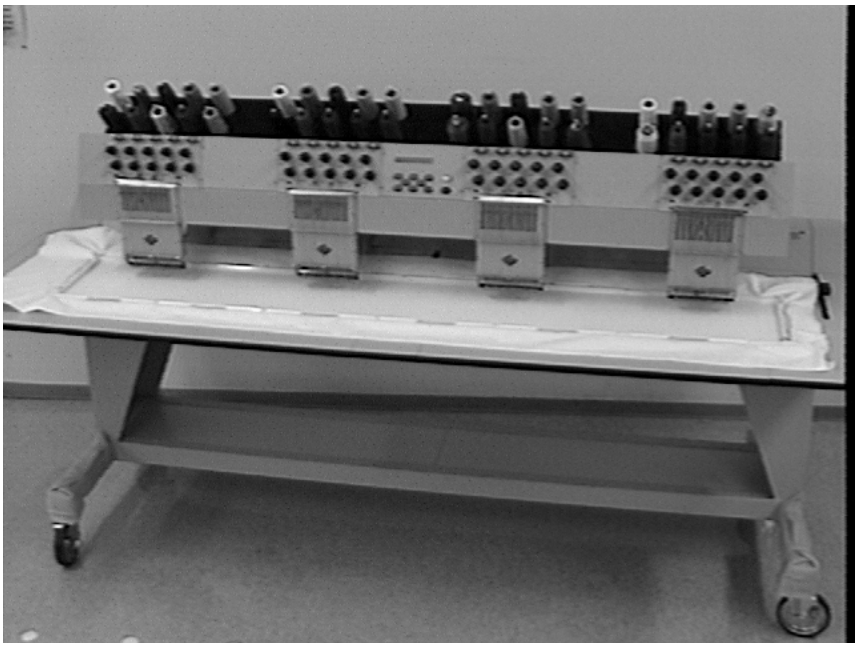


Figura 3-10

1. Coloque o tecido sobre o quadro de caixilho da maneira mais plana possível.
2. Fixe o primeiro grampo perto de um canto do quadro, na borda que está voltada para o pantógrafo. O trilho manual deverá estar voltado no sentido oposto ao do campo de bordar.
3. Fixe um total de seis grampos ao longo da borda do quadro que está voltada para o pantógrafo.
4. Puxe o tecido até ficar esticado e fixe um grampo na frente do quadro. Fixe 6 grampos ao longo da borda frontal.
5. Fixe um grampo curto em cada extremidade do quadro.

Bastidores Aranha

Uma aranha é um bastidor ou anel que segura outro bastidor. Os bastidores aranha se encaixam no quadro de caixilho e permitem que as peças de vestuários sejam colocadas individualmente, sem retirar o quadro. O bastidor mais externo tem braços que são fixados ao quadro de caixilho.

Como Instalar os Bastidores Aranha:

1. Fixe ao quadro de caixilho, sem apertá-los, os parafusos de aperto manual destinados ao bastidor aranha.

2. O bastidor de 25 cm tem dois braços. O braço A na Figura 3 11 tem uma ranhura voltada para a frente e o braço B na Figura 3-11 tem uma ranhura voltada para o lado. Primeiro, deslize o braço A até chegar no lugar; em seguida repita a operação para o braço B.

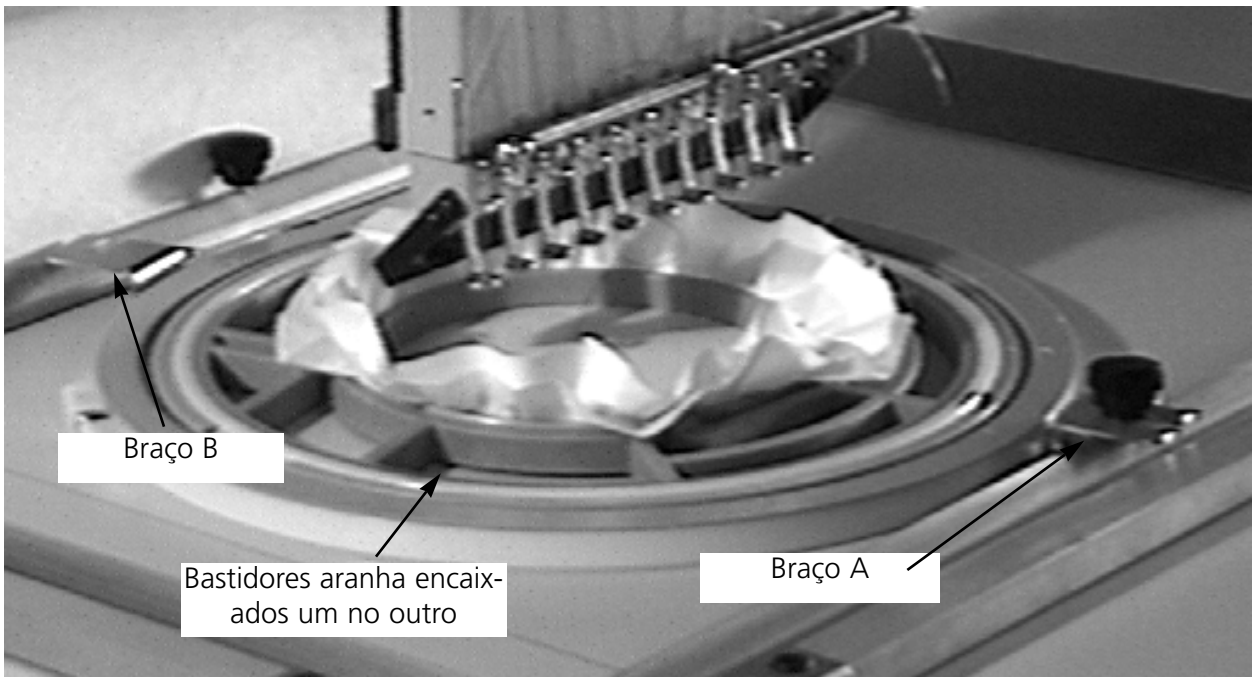


Figura 3-11

3. Aperte os parafusos de aperto manual.

4. Repita a operação para todos os cabeçotes de bordar.

OBSERVAÇÃO: Depois de usar os bastidores aranha e ANTES de bordar com o quadro de caixilho completo (sem nenhum bastidor aranha fixado), retire os parafusos de aperto manual a fim de evitar que a máquina sofra danos.

4. Manutenção

Este capítulo fornece uma descrição resumida da manutenção da máquina; além disso, antes de dar manutenção à máquina, os operadores e o pessoal de manutenção deverão assistir a um curso de treinamento aprovado pela Melco.

Como Instalar uma Agulha

Cada agulha tem um parafuso de fixação do grampo da agulha, o qual a mantém no lugar conforme indicado na Figura 4-1. Utilize a pequena chave de fendas com lâmina plana, fornecida com o kit de ferramentas, e execute os passos abaixo a fim de trocar a agulha:

1. Gire o parafuso de fixação no sentido anti-horário até que a agulha possa deslizar para baixo e para fora da barra de agulha.

2. Com o chanfro da nova agulha virado para o lado de trás do cabeçote, deslize a agulha para dentro da barra de agulha até onde der; em seguida reaperte o parafuso de fixação.

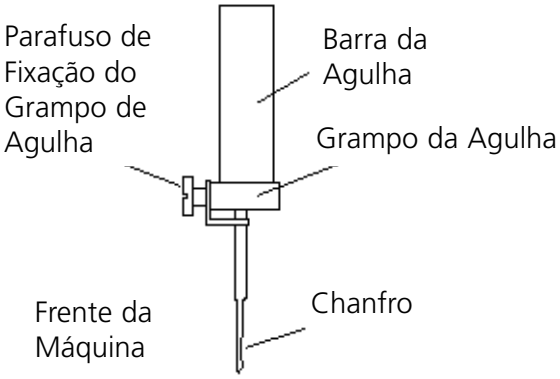


Figura 4-1

Retomada após Falta de Energia

A Retomada após Falta de Energia permite que você recomece a bordar um determinado desenho depois de uma queda de energia para a máquina. A falta de energia poderá ter sido conseqüência de um erro cometido por você, erro este que necessitou DESLIGAR a chave de alimentação e LIGÁ-la de novo para a devida recuperação, ou poderá ter sido ocasionada por falha no fornecimento de energia. Execute os passos listados abaixo a fim de voltar à sua posição no desenho e continuar a bordar.

1. No caso de ter instalado grandes peças de vestuário, retire-as de todos os cabeçotes enquanto a energia estiver DESLIGADA.

2. LIGUE a energia. Espere até que a máquina faça o "download" e fique totalmente ativada.

3. Role o texto pelos menus até que o visor exiba a mensagem HEAD TIMING MENU [MENU DE SINCRONIZAÇÃO DO CABEÇOTE].

4. Aperte a tecla ; o visor agora exibe HEAD TIMING ON [SINCRONIZAÇÃO DO CABEÇOTE LIGADA].

5. Aperte as teclas , até que o visor diga GO TO HEADUP [VÁ PARA HEADUP = CABEÇOTE PARA CIMA].

6. Aperte a tecla .

7. Role o texto pelos menus principais até que o visor exiba a mensagem DESIGN MENU [MENU DE DESENHO].

8. Aperte a tecla . Certifique-se de que seu desenho está no buffer de desenho. Se não estiver lá, recarregue-o a partir do computador (ou da unidade de disco opcional, se for o caso).

9. Role o texto pelos menus até que o visor mostre HOME MENU [MENU DO PONTO DE PARTIDA].

10. Aperte a tecla .

11. Aperte a tecla , até que o visor diga POWER FAIL RESCUE [RETOMADA APÓS FALTA DE ENERGIA].

12. Aperte a tecla . Os conjuntos de viga e carrinho se deslocarão até encontrar o ponto de partida; em seguida, voltam ao penúltimo ponto bordado antes da falta de energia. Isso pode levar mais ou menos um minuto no caso de um desenho grande.

13. Reinstale quaisquer peças de vestuário de grande tamanho que você possa ter retirado no Passo 1.

14. Aperte a tecla . O periférico voltará a bordar.

Como Limpar

Superfícies Externas

Limpe as superfícies plásticas e as externas uma vez por mês com um pano macio e limpo, detergente suave e água. Torça bem o pano para eliminar a maior parte do líquido antes de limpar as superfícies. Não permita que a água ou qualquer outro fluido penetre dentro da máquina ou fique sobre qualquer uma das superfícies mecânicas de acionamento.

OBSERVAÇÃO: Caso ocorra um derramamento acidental, remova o excesso de líquido com um pano seco e limpo e deixe a máquina secar completamente antes de ligar a energia.

A Área da Lançadeira Giratória

1. Limpe esta área uma vez por mês com a energia da máquina DESLIGADA.

2. Retire os 2 parafusos da placa de agulha e levante a placa.

3. Limpe a área exposta com a escova fornecida no kit do operador.

Lubrificação

Siga este programa de lubrificação a fim de prolongar a vida da sua máquina. Todas as ferramentas e materiais necessários estão incluídos no kit do operador.

Seguinte horário é baseado num tempo de serviço da máquina de bordar de 16 horas por dia e de 5 dias por semana. Faz favor ajustar os tempos de lubrificação aos tempos de serviço da sua máquina.

PONTO DE LUBRIFICAÇÃO	LUBRIFICANTE (QUANTIDADE)	NÚMERO DA PÁGINA
Cada 4 horas		
Lançadeira giratória	Óleo de máquina de costura (2 gota)	4-5
Diario		
Eixo do quadro para boné	Óleo de máquina de costura (2 gota)	4-9
Semanal		
Biela, seção superior	Óleo de máquina de costura (2 gota)	4-7
Barra da agulha superior	Óleo de máquina de costura (2 gota)	4-6
Barra da agulha inferior	Óleo de máquina de costura (2 gota)	4-6
Acionador da barra da agulha	Óleo de máquina de costura (2 gota)	4-6
Trilho em "V"	Óleo de máquina de costura (2 gota)	4-8
Biela, seção inferior	Óleo de máquina de costura (2 gota)	4-7
Trilhos em "Y"	Óleo de máquina de costura (2 gota)	4-9
Cortadores (Somente Modelos 10T e 10/4T) semanal		
Roletes do quadro móvel	Óleo de máquina de costura (2 gota)	4-10
Pino frontal do braço de faca do cortador	Óleo de máquina de costura (2 gota)	4-10
Braço acionador da faca do cortador	Óleo de máquina de costura (2 gota)	4-11
Eixo de base do segurador do cortador	Óleo de máquina de costura (2 gota)	4-11
Cada 3 mensual		
Excêntrico de mudança de cor	Pequena quantidade de graxa	4-8

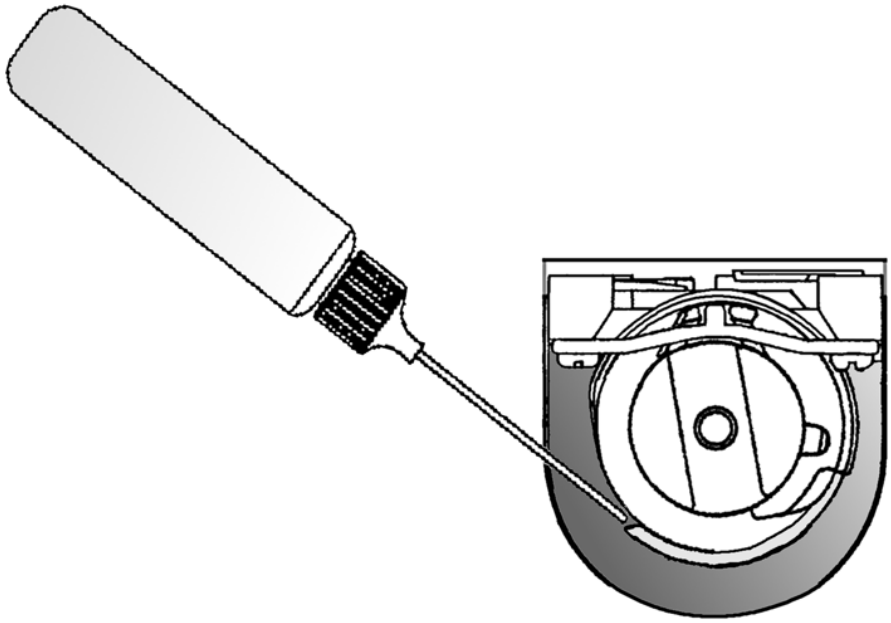
As páginas seguintes descrevem como lubrificar cada uma das áreas.

Esta página foi deixada em branco propositadamente.

Lubrificação da Lançadeira Giratória

1. Retire deslizando a seção inserida do tampo da mesa, a fim de conseguir acesso à área da lançadeira giratória.
2. Retire do conjunto de lançadeira a caixa da bobina e a bobina.
3. LIGUE o periférico de bordar.
4. Aperte a tecla até que o visor exiba a mensagem HEAD TIMING MENU [MENU DE SINCRONIZAÇÃO DO CABEÇOTE].
5. Aperte a tecla .
6. Aperte as teclas 2 vezes, a fim de girar o conjunto da lançadeira para a posição correta.
7. Coloque uma gota de óleo no local do conjunto de lançadeira, demonstrado no diagrama abaixo.
8. Recoloque a bobina e a caixa de bobina.
9. Recoloque a seção do tampo de mesa.

Atenção! Usando um spray de lubrificação tem que ter cuidado que o óleo não atinja o quebra-fios através do gancho, senão o funcionamento regular do quebra-fios não é garantido.



Lubrificação da Barra de Agulha

Desligue a energia e retire a tampa da caixa de agulha; em seguida lubrifique as barras de agulha, conforme demonstrado na Figura 4-2.

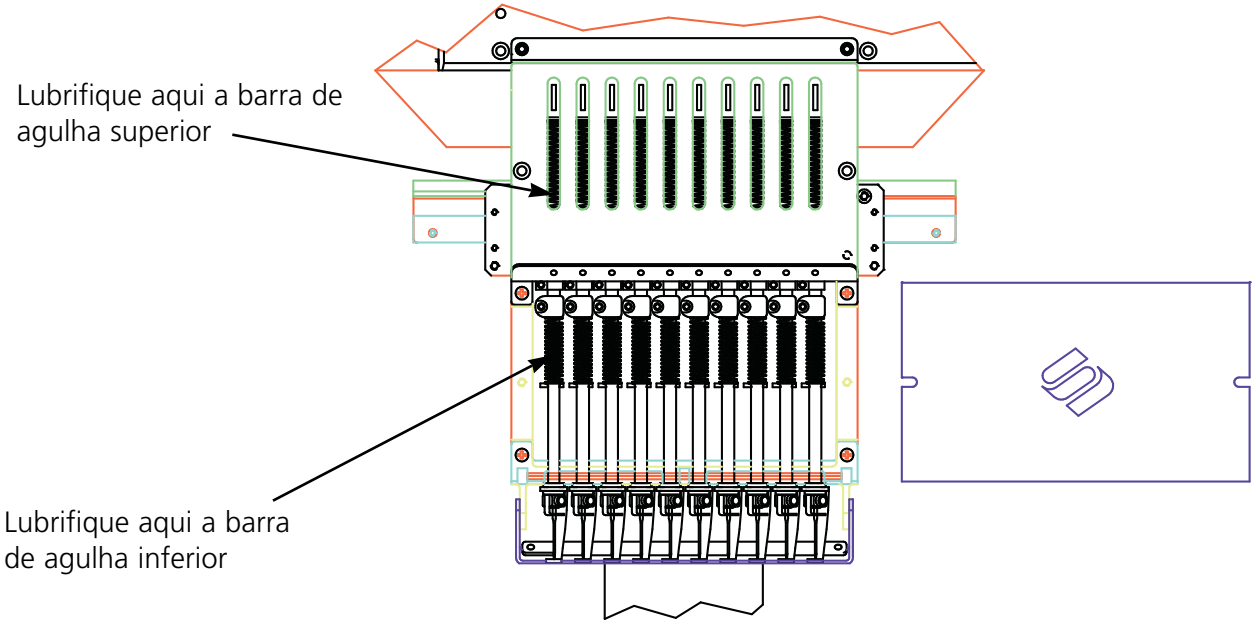


Figura 4-2

Repita este processo para as 10 barras de agulha, recolocando a tampa em seguida.

Lubrificação do Acionador da Barra de Agulha

LIGUE a máquina e passe para a agulha 1 ou 10 para acessar o reservatório de óleo no trilho. Coloque 3 a 5 gotas de óleo no reservatório, conforme demonstrado nas figuras 4-3 e 4-4.

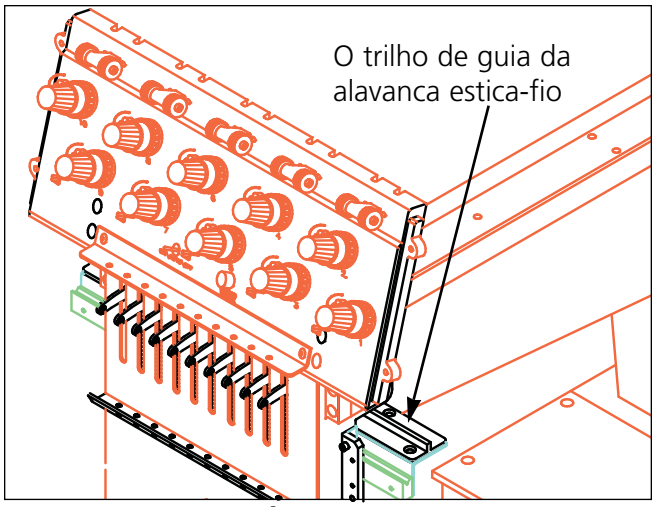


Figura 4-3

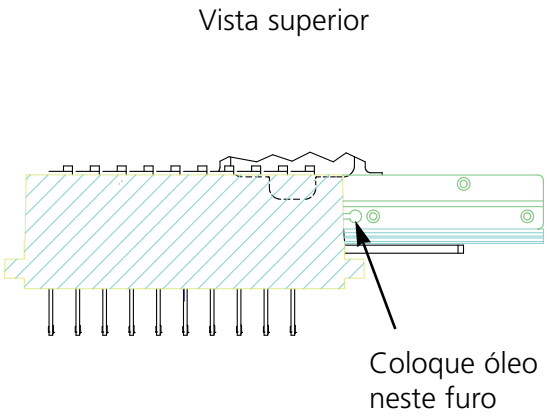


Figura 4-4

Lubrificação da Biela Superior

Execute os passos abaixo, consultando a Figura 4-5 para lubrificar a biela superior.

1. Passe para a agulha 1.
2. Coloque a tampa do braço frontal para a direita do cabeçote; afrouxe ambos os parafusos e abaixe a tampa.
3. Role o texto até o menu Head Timing [Sincronização do Cabeçote].
4. Aperte a tecla . O visor LCD exibe o seguinte: HEAD TIMING.
5. Aperte as teclas . O LCD exibe: GO TO HEADUP [VÁ PARA HEAD-UP].

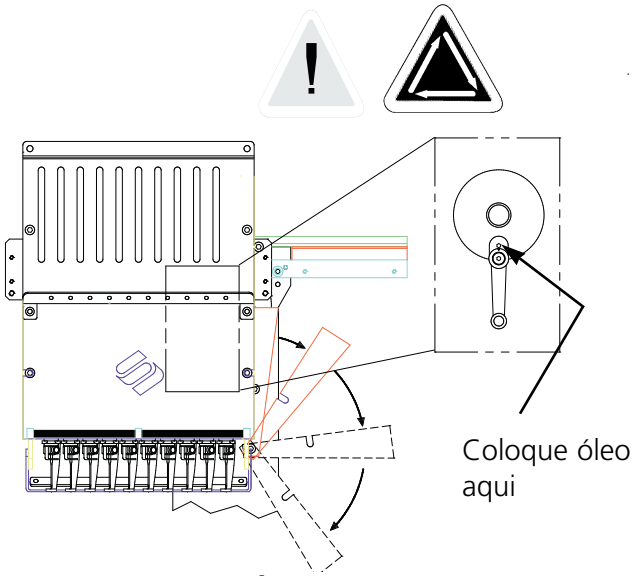


Figura 4-5

6. Aperte a tecla . O visor LCD exibe: NEEDLE DEPTH [PROFUNDIDADE DA AGULHA]. Agora, a biela está visível.
7. Coloque de 1 a 3 gotas de óleo de máquina de costura no furo no topo da biela.
8. Recoloque cuidadosamente a tampa do braço frontal.

Lubrificação da Biela Inferior

A biela inferior é acessada do lado esquerdo do cabeçote. Execute os passos abaixo, consultando a Figura 4-6.

1. Role o texto até o menu Head Timing [Sincronização do Cabeçote].
2. Aperte as teclas .
3. Aperte as teclas .
4. Aperte a tecla .
5. Coloque o tubo da lata de óleo através do furo de acesso marcado com um anel vermelho.

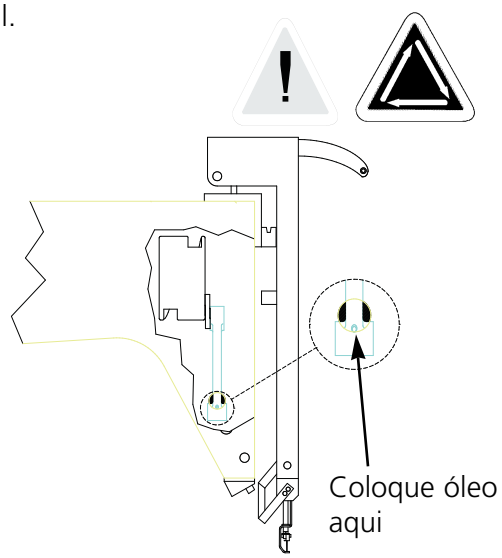


Figura 4-6

6. Coloque de 1 a 3 gotas de óleo de máquina de costura no ponto de lubrificação da biela.

Lubrificação do Trilho em "V"

Execute os seguintes passos para a lubrificar o trilho em "V":

1. Passe para a agulha 1.
2. Coloque 1 gota de óleo de máquina de costurar na ranhura indicada na Figura 4-7.

Não lubrifique demais!

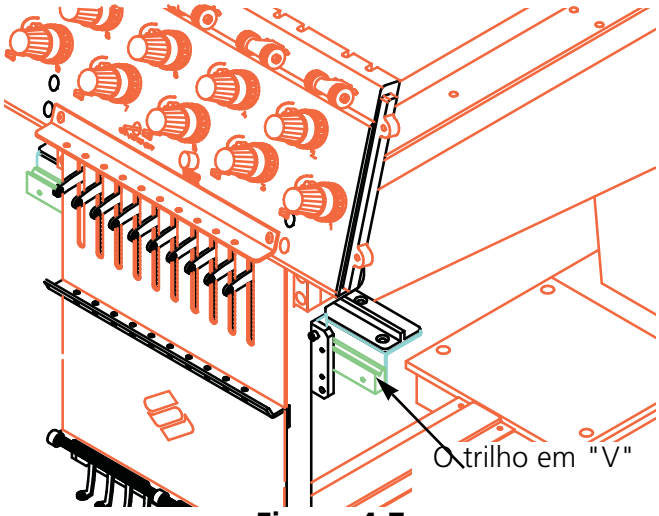


Figura 4-7

Lubrificação do Excêntrico de Mudança de Cor

O excêntrico de mudança de cor movimenta a caixa de agulha durante uma mudança de cor. Para lubrificá-lo, passe graxa nos pinos que entram em contato com o excêntrico durante o movimento da caixa de agulha. Cinco desses pinos ficam acessíveis quando a caixa de agulha está na agulha 1, conforme indicado na Figura 4-8. Execute os seguintes passos:

1. Passe para a agulha 1.
2. Localize os pinos na parte de trás da caixa de agulha e coloque uma pequena quantidade de graxa nos pinos. Não aplique um excesso de graxa! O excesso de graxa pode danificar a eletrônica da placa de mudança de cor.
3. Desloque a caixa de agulha da agulha 1 para a agulha 10 umas quatro ou cinco vezes, usando as teclas E , a fim de transferir a graxa para o excêntrico.

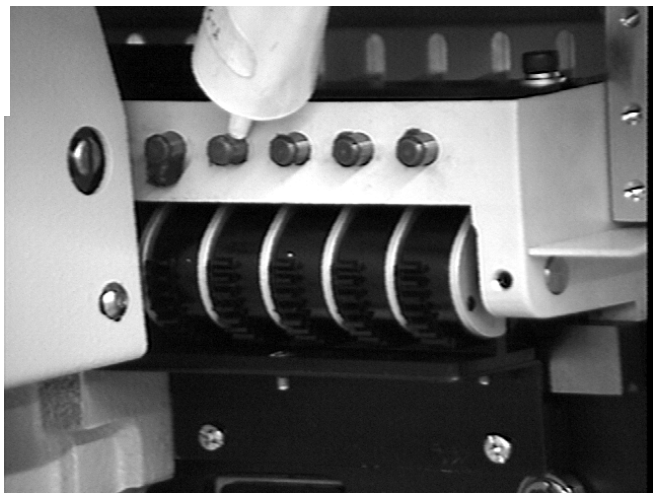


Figura 4-8

Lubrificação do Trilho em "Y" (Somente nos modelos EMC 10/4 e 10/4T)

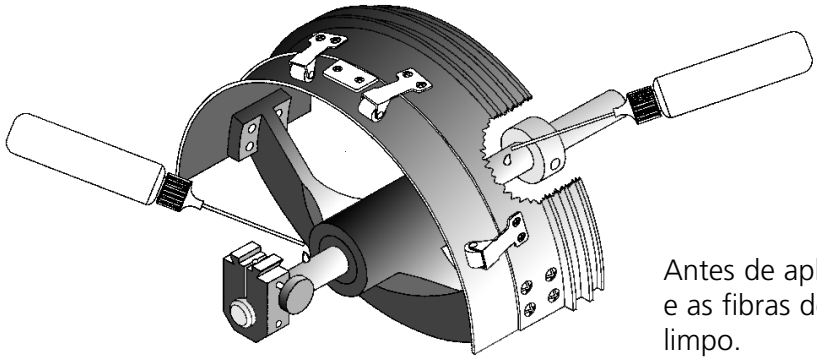
Os trilhos estão embaixo do tampo da mesa, mas ficam acessíveis através das ranhuras, conforme indicado na Figura 4-9. Desloque o pantógrafo para frente e para trás umas quatro ou cinco vezes, para distribuir o óleo depois da lubrificação.

Através desta ranhura, coloque 1 a 2 gotas, tanto na frente como atrás do trilho em "Y". Repita para o outro trilho.

Figura 4-9

Eixo acionante do bastidor de gorro

Aplique óleo como é indicado na figura 4-10.



Antes de aplicar o óleo é favor tirar o pó e as fibras de algodão com um pano limpo.

Figura 4-10

Lado Traseiro do Cortador

1. Coloque a chave de alimentação na posição DESLIGADA.
2. Retire a tampa traseira da cama, mostrado na Figura 4-11.

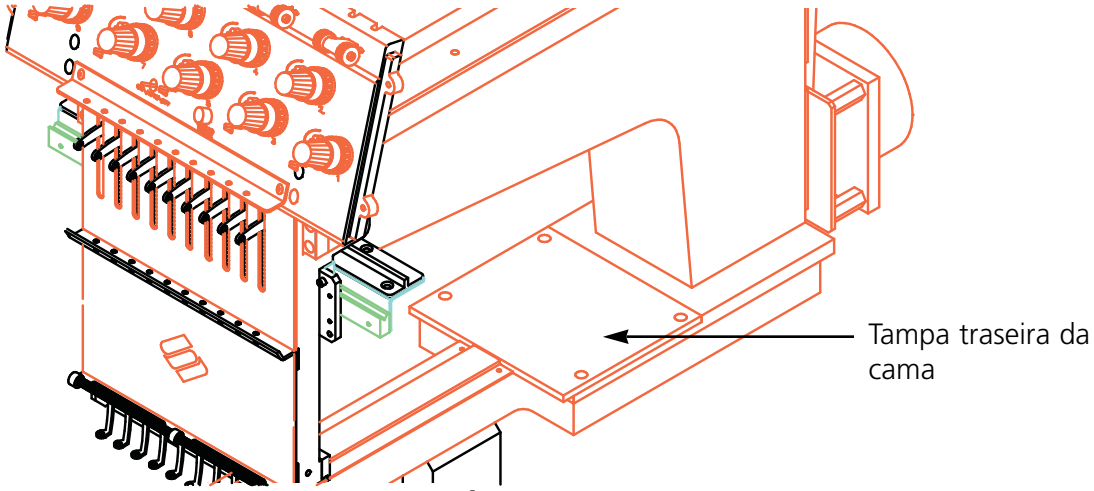


Figura 4-11

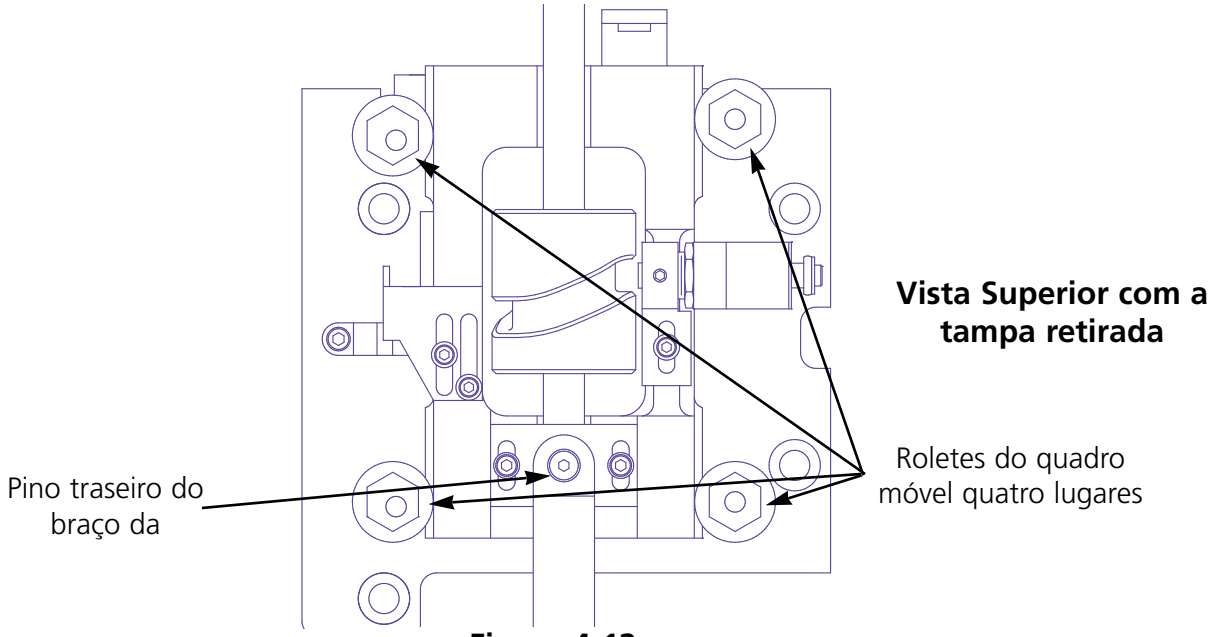


Figura 4-12

3. Coloque uma gota de óleo de máquina de costura nestes pontos (indicados na Figura 4-12):
   - Roletes de quadro móvel; quatro locais
   - Braço da faca do cortador; pino traseiro

Frente do Cortador

Com a energia DESLIGADA, retire a placa de agulha para acessar a área de cortador, indicada nas Figuras 4-13, 4-14 e 4-15. Lubrifique essas áreas, colocando, a cada 80 horas de operação, uma gota de óleo de máquina de costura em cada um dos locais indicados.

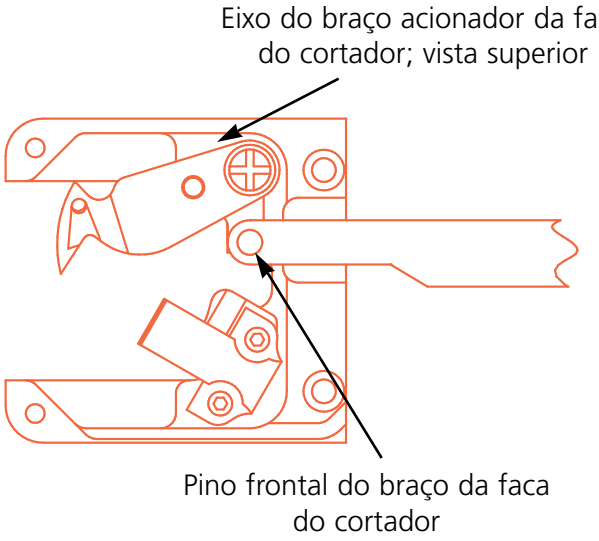


Figura 4-13

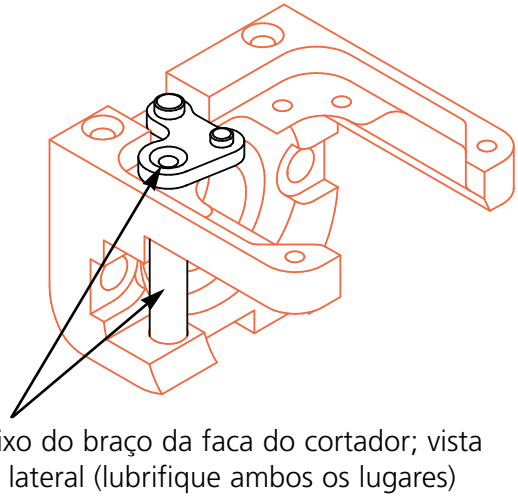


Figura 4-14

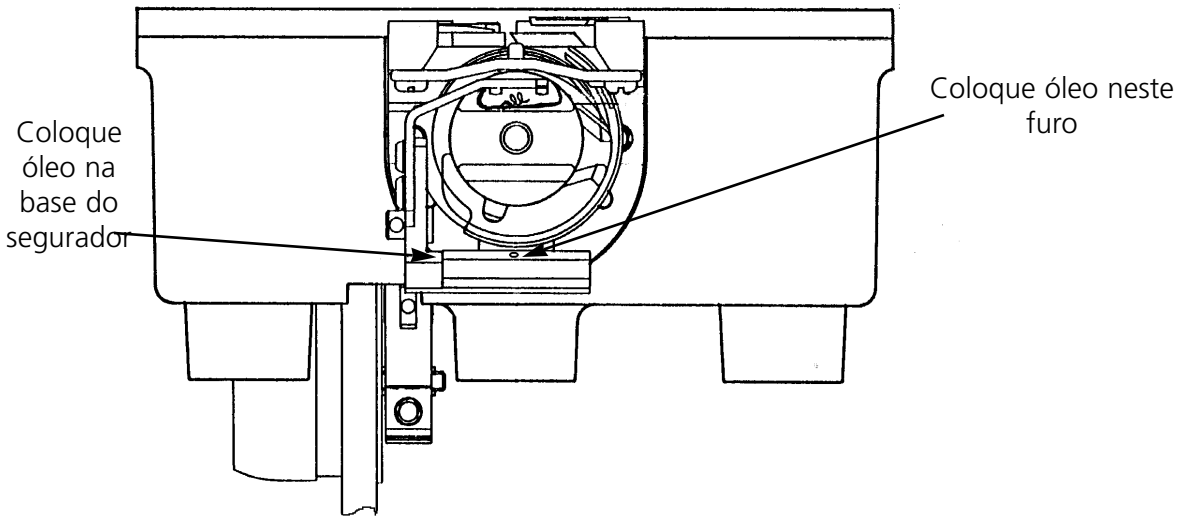


Figura 4-15

Ajustes

Sincronização do Cabeçote

Se a lançadeira estiver fora de ajuste, deve-se ajustá-la com cuidado para garantir um bordado correto. Execute os passos abaixo para ajustar a profundidade da agulha:

1. Na tampa da caixa de agulha, retire um dos parafusos e afrouxe o outro; em seguida deslize a tampa para um lado.

2. Retire do periférico a peça inserida do tampo de mesa.

3. Retire do conjunto de lançadeira giratória a caixa de bobina.

4. Com a máquina LIGADA e pronta para a operação, aperte a tecla no teclado do periférico, até que o visor exiba os dizeres HEAD TIMING MENU [MENU DE SINCRONIZAÇÃO DE CABEÇOTE].

5. Aperte a tecla ; o visor LCD exibirá: HEAD TIMING ON [SINCRONIZAÇÃO DO CABEÇOTE LIGADA].

6. Aperte as teclas . O cabeçote gira para a posição "Head Up" [Cabeçote para Cima]; o visor LCD exibe GO TO HEADUP [VÁ PARA CABEÇOTE PARA CIMA].

7. Em seguida aperte as teclas . O cabeçote gira UMA VOLTA. O visor exibe ONE REVOLUTION [UMA VOLTA]. A barra da agulha deverá estar embaixo, com o pé calcador a uma distância de uns 6 mm da placa de agulha.

8. Aperte as teclas . O cabeçote gira para a posição "profundidade da agulha"; o visor exibirá a mensagem NEEDLE DEPTH [PROFUNDIDADE DA AGULHA]. A agulha chegou ao seu ponto mais baixo.

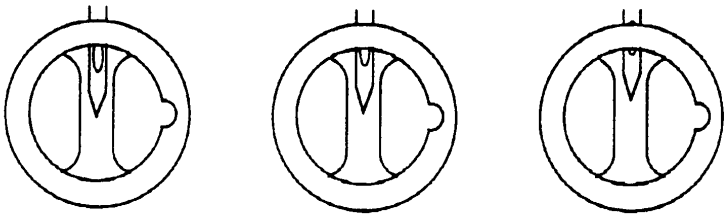


Figura 4-16

9. Olhe diretamente para dentro do conjunto de lançadeira e verifique a localização do furo da agulha em relação à Figura 4-16.

Se o furo da agulha estiver na faixa aceitável, passe para o Passo 17.
Se o furo da agulha não estiver na faixa aceitável, passe para o Passo 10.

10. Afrouxe o parafuso do grampo da barra de agulha, indicado na Figura 4-17.

11. Deslize a barra da agulha para cima e para baixo, até conseguir enxergar, na cavidade da bobina, 1/2 do furo da agulha. Se você girou a barra da agulha, faça-a voltar para a posição original antes de continuar.

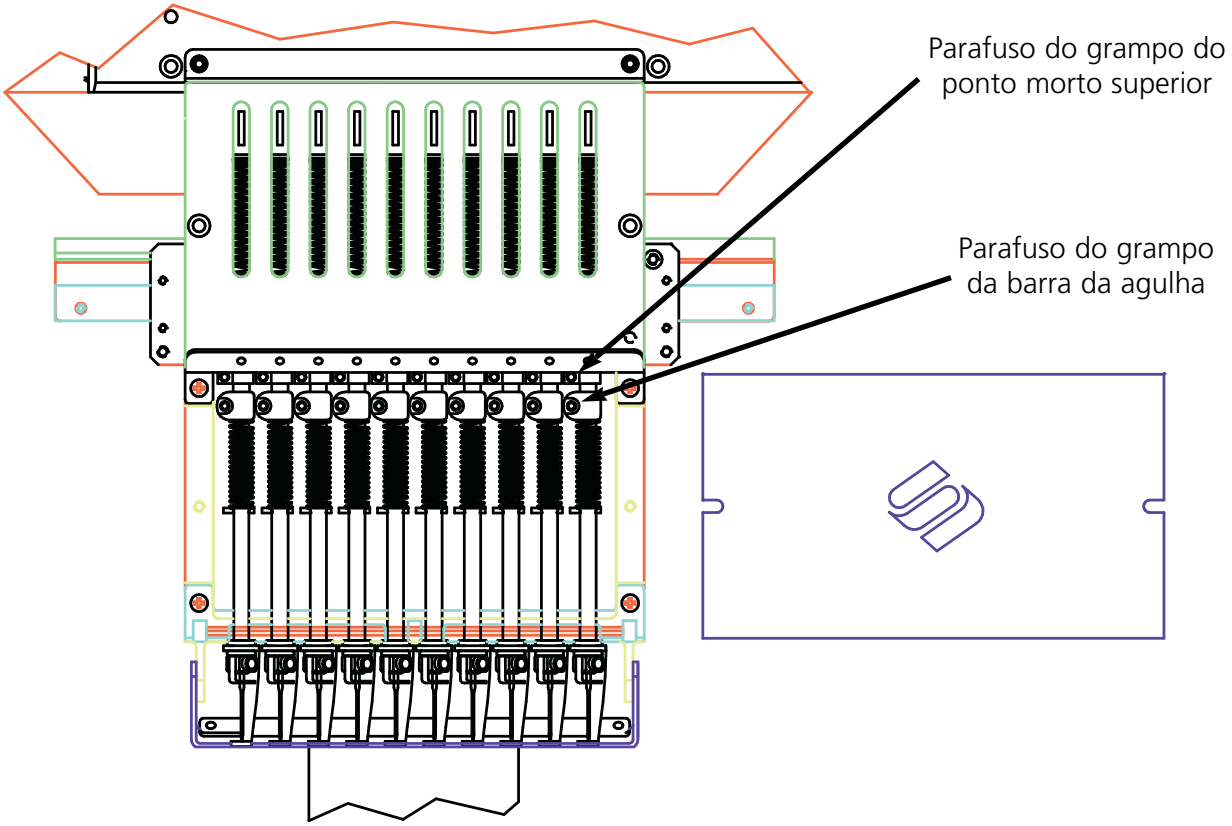


Figura 4-17

12. Reaperte o parafuso do grampo da barra da agulha.

13. Aperte a tecla 9 vezes. Cada vez o visor LCD exibirá os dizeres 10 STEPS FORWARD [10 PASSOS PARA FRENTE].

14. Afrouxe o parafuso no grampo do ponto morto superior.

15. Aperte a tecla outra vez. Isto termina de girar o cabeçote totalmente para Agulha para Cima.

16. Deslize o grampo até o batente superior e aperte o parafuso no grampo do ponto morto superior. O parafuso deverá ser posicionado diretamente para frente. Se estiver virado, pode raspar contra a placa de guia de plástico ou pegar na barra de agulha vizinha.

17. Aperte as teclas . O cabeçote gira para HEAD UP [CABEÇOTE PARA CIMA].

18. Repita o ajuste da profundidade da agulha para as agulhas remanescentes.

Controle do Fio Inferior (UTC)

O UTC ou Controle do Fio Inferior, demonstrado na Figura 4-18, sinaliza a ausência do fio da bobina. O controle tem um braço mecânico que entra em contato com o fio da bobina no decorrer de cada ponto. Se o sensor não for contatado durante alguns pontos consecutivos (o número de pontos pode ser programado pelo usuário), a máquina pára, recua e emite um bipe.

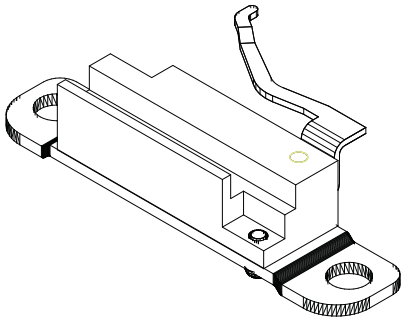


Figura 4-18

Instale e ajuste o UTC, seguindo as seguintes instruções:

1. Com a energia DESLIGADA, monte o UTC conforme demonstrado na Figura 4-19. Coloque a lingüeta retentora do UTC na reentrância da lançadeira giratória, com uma folga de 0,020" (veja a Figura 4-20). Use a lâmina calibradora de 0,020" fornecida no kit do operador.
2. Aperte os parafusos no UTC.
3. Instale a bobina, com a tensão da bobina ajustada corretamente.
4. LIGUE a energia e teste a instalação do UTC, bordando o desenho UTCTEST, em EDS III\designs, a 750 pontos por minuto. Certifique-se de que o UTC:
   - detecta a ausência do fio da bobina. Para testar isso, enrole uns 30 cm de fio numa bobina e borde até acabar o fio. Se o UTC não detectar a falta de fio, desloque o sensor para um ponto um pouco mais distante da agulha.
   - não gera mensagens CHECK BOBBIN [VERIFIQUE A BOBINA] errôneas. Fique bordando o desenho de teste durante no mínimo 4000 pontos. Caso ocorram mensagens CHECK BOBBIN errôneas, desloque o sensor em direção à agulha.

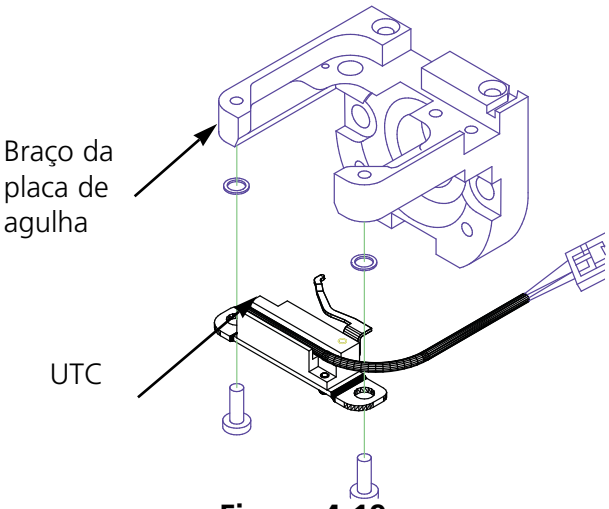


Figura 4-19

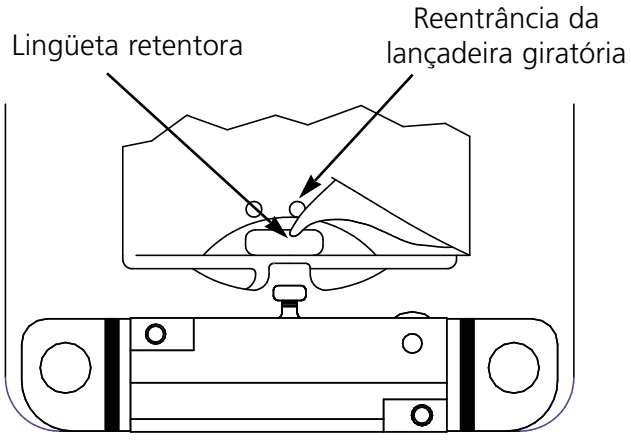


Figura 4-20

Sincronização da Lançadeira

A lançadeira pode estar fora de sincronização se a profundidade da agulha estiver incorreta; conseqüentemente você deverá primeiramente verificar a profundidade da agulha (veja a seção referente à Sincronização do Cabeçote).

A ponta da lançadeira deverá estar diretamente atrás da agulha, sendo que a distância entre as duas deverá ser aproximadamente igual à espessura de um fio (veja Figura 4-21).

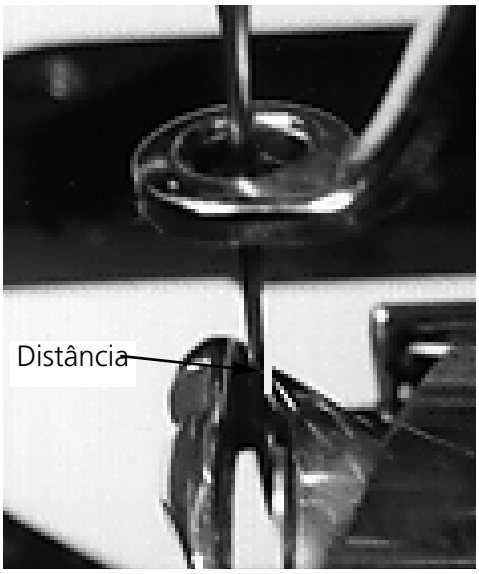


Figura 4-21

Na execução dos passos listados abaixo presume-se que a lançadeira esteja instalada aproximadamente na posição de bordar.

1. Retire o tampo da mesa, a placa da agulha e a caixa da bobina.
2. Afrouxe (mas não retire) o parafuso mais acessível.
3. Enquanto que você estiver no menu Head Timing [Sincronização do Cabeçote], aperte a tecla ▶ umas 3 a 5 vezes, para deslocar o segundo parafuso para a mesma posição; em seguida, afrouxe-o.
4. Aperte as teclas ^ ▲ para ir para "Agulha para Cima".
5. Aperte as teclas ^ ▼ para ir para "Profundidade da Agulha".
6. Aperte as teclas ^ ▶ para ir para "Sincronização da Lançadeira".
7. Segure o grampo da agulha e manualmente puxe a agulha para baixo.
8. Afrouxe o último parafuso.
9. Alinhe a lingüeta retentora do UTC, na cesta interna da lançadeira giratória (demonstrada na Figura 4-22). Se a cesta interna se movimentar, é capaz de quebrar uma agulha ou danificar a lançadeira.

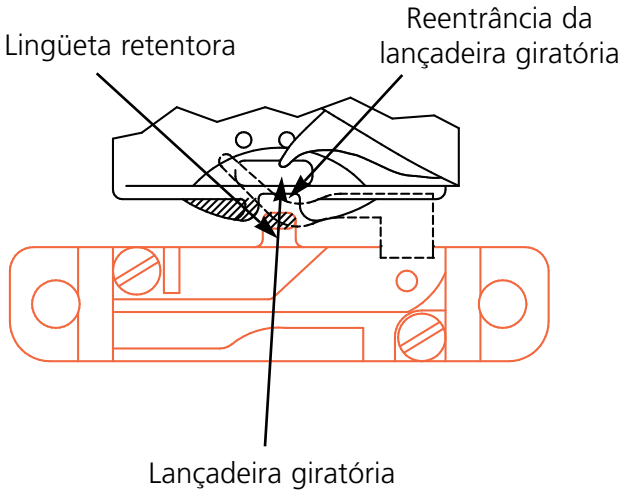


Figura 4-22

10. Posicione a ponta da lançadeira diretamente atrás da agulha. Segure a lançadeira nesta posição enquanto você prossegue.
11. Deslize o conjunto de lançadeira para frente e para trás, até obter uma distância, da ponta da lançadeira à agulha, aproximadamente igual à espessura de um fio. Mantenha a posição da lançadeira diretamente atrás da agulha.

12. Quando tiver obtido a distância correta, aperte todos os parafusos. Aperte a tecla para deslocar a lançadeira giratória de forma a tornar os parafusos mais acessíveis. Ao apertar os parafusos, não permita nenhuma modificação na posição da lançadeira.

13. Aperte as teclas para ir para Head Up [Cabeçote para Cima].

14. Pressione para ir para One Revolution [Uma Volta].

15. Aperte as teclas para ir para Needle Depth [Profundidade da Agulha].

16. Aperte as teclas para ir para Hook Timing [Sincronização da Lançadeira].

17. Verifique todos os seus ajustes, repetindo-os caso necessário.

18. Recoloque a placa da agulha, certificando-se de que a agulha esteja centralizada na placa da agulha. Pressione para movimentar a agulha para baixo, através do furo, um passo de cada vez. Quando a agulha estiver centralizada, aperte a placa de agulha completamente.

Mola de Segurança

Para ajustar a tensão da mola de segurança, execute os seguintes passos:

1. Afrouxe ligeiramente o parafuso de fixação no topo do braço de montagem do tensor (veja a Figura 4-23).

2. Gire o tensor do fio até a posição em que a mola de segurança mal encoste no lado esquerdo do contato de ruptura do fio (poste de latão).

3. Gire o tensor de fio em sentido horário, por uma distância pelo menos igual ao diâmetro do poste de contato; não passe de 1/4 de volta.

4. Aperte o parafuso de fixação no topo do braço do tensor do fio.

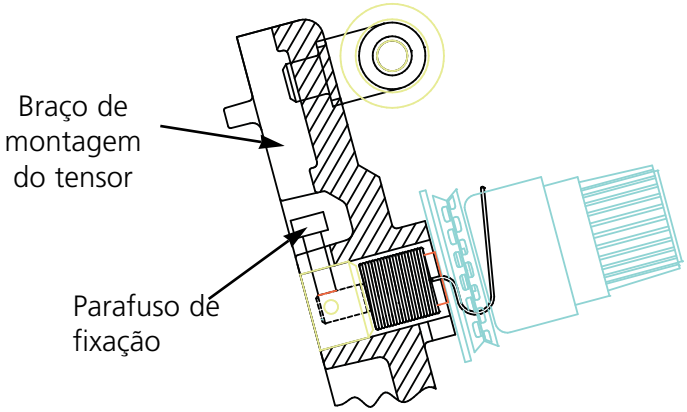


Figura 4-23

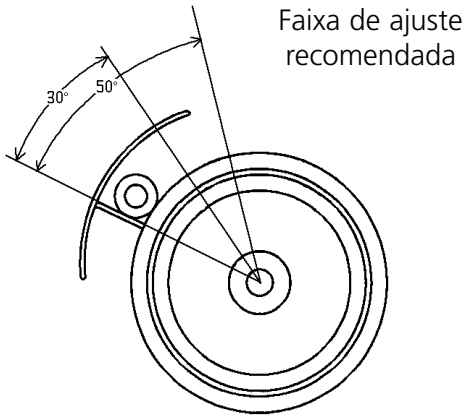


Figura 4-24

Peças de Reposição

Fusíveis

Existem dois fusíveis que podem ser trocados pelo operador. Se for necessário trocar um fusível, use esta tabela para a capacidade nominal correta do fusível. Não use fusíveis com capacidades diferentes das listadas abaixo:

PERIFÉRICO	CAPACIDADE NOMINAL DE 115 V	CAPACIDADE NOMINAL DE 230 V
EMC 10T	4 A	2 A
EMC 10/4 e 10/4T	8 A	4 A

Kit de Ferramentas

O kit de ferramentas está incluído no kit do operador e contém os seguintes itens:

Conjunto sextavado esférico, métrico, com 6 peças	Chave de fenda Phillips oblíqua	Extensão de ferramenta
Conjunto sextavado esférico, standard, com 12 peças	Chave de fenda perpendicular	Chave allen esférica 1/16"
Chave de fenda Phillips nº 2	Chave de fenda reta curta	Chave allen esférica 9/64"
Chave de fenda reta pequena	Cabo de ferramenta	Chave allen esférica 5/32"

Kit do Operador

O conteúdo do kit do operador é idêntico para os modelos EMC 10T, 10/4 e 10/4T, com a exceção dos jogos de manuais. Segue abaixo uma lista de todos os itens contidos no kit.

PART NUMBER	DESCRIPTION
761003-01	OILER
003772-01	NEEDLE, ARC, 80/12R, 10PK, 16 X
761008-01	BRUSH, LINT
006795-01	MONOFILAMENT
861689-01	LUBRICANT, GREASE T517, 2 OZ
008069-01	BRUSH, CONTACT, THD, BRK
001532-01	BAR, NDL
006846-01	KIT, TOOL, UNIVERSAL
007505-01	SHIM, NDL CS
110113-01	WARRANTY, STATEMENT, LIMITED, 12 M
003772-03	NEEDLE, ARC, 80/12FG, 10/PK, 16 X
00557-01	BUMPER, WASHER
001528-01	CLAMP, NDL, ASSY
001537-01	SPRING, HLDING, NDL BAR
007559-01	SPRING, CHECK, TNSNR, THD
007591-01	DAMPER, NDL CLAMP
009027-01	GAGE, COMBINATION, UTC
005917-01	DISK, RSA FILES (2 DISKETTES), ED
005378-01	DISK, RSA FILES, (1 DISKETTE), ED
110191-01	ABOUT YOUR TRAINING
005703-01	TUBE, GUIDE, THD, THD TREE, 9.7”

Peças Sobressalentes

A fim de reduzir o tempo parado, a Melco sugere manter em estoque certas peças sobressalentes para facilitar a reposição e a manutenção. Segue abaixo uma lista de peças sugeridas para os modelos EMC 10T, 10/4 e 10/4T. A lista é seguida de uma legenda.

PART NUMBER	DESCRIPTION	KEY
009304-01	PCB, KYBD, ASSY, GREY	1
005106-01	PCB, CPU 188/DSK, ASSY	2
006838-01	PCB, 4 AXIS DRIVER ASSY	2
005617-01	KNIFE, MOVABLE	2
006514-01	PCB, CLR CHNG, ASSY	2
005600-01	KNIFE, SPRING, FIXED	2
006671-01	PRESSER, UNDER THREAD	2
007545-01	VELCRO, WIPER, PILE	2
003586-01	BLADE, GRABBER	2
006492-01	PCB, X HOME/LIMIT, ASSY	3
345068-25	CABLE, DATA, 5 COND W/DRAIN, 25 F	1
007171-01	PCB, Y HOME/LIMIT ASSY	3
006550-01	PCB, DSP188/DISK, ASSY	3
344924-01	STRAP, WRIST, STATIC	1
007353-01	SENSOR, UTC ASSY	1
006422-01	PCB, TRIMMER INTERFACE, ASSY	3
006514-01	PCB, CLR CHNG, ASSY	1
001532-01	BAR, NDL	1
007924-01	FOOT, PRESSER, ASSY	1
004267-01	CASE, BOBBIN, SM	1
009000-01	HOOK, ROTARY, SM BOBBIN	1
006520-01	PLATE, NEEDLE, UTC	3
001840-01	CLAMP, STOP NDL BAR	1
001528-01	CLAMP, NDL, ASSY	1
001828-01	SCREW, SET, NDL CLAMP	3
007505-01	SHIM, NDL CS	1
004643-01	SCREW, NDL PLATE	1
341992-06	SCREW, FIXING, ROTARY HOOK	1
008069-01	BRUSH, CONTACT, THD BRK	1

LEGENDA:
1 = EMC 10T, 10/4, and 10/4T
2 = EMC 10T
3 = EMC 10/4 and 10/4T

Esta página foi deixada em branco propositadamente.

5. Instruções para a resolução de defeitos

Ruptura de fio

PROBLEMA	CAUSAS POSSÍVEIS	SOLUÇÕES
Desenho	Os pontos são excessivamente curtos e/ou densos	Verifique se o desenho apresenta pontos curtos e/ou densos; revise o desenho para eliminá-los
Agulhas	Agulha incorreta para a espessura de fio utilizada	Troque por uma agulha compatível
	A agulha está torta, danificada ou cega	Troque a agulha
	Posição da agulha está incorreta	Instale a agulha corretamente (veja instalação da agulha)
	Chanfro e/ou furo da agulha com rebarba	Troque a agulha
Fio	Espessura de fio incorreta para a agulha utilizada	Troque por uma agulha compatível
	Fio de baixa qualidade	Passe a usar fio de qualidade melhor, ou borrife silicone no cone de fio
	O fio utilizado tem torção em "S" (à direita)	Troque por um fio com torção em "Z" (à esquerda)
	Enfiação imprópria	Corrija a enfiação (consulte a seção Como Enfiar)
Tensão superior e/ou da bobina	A tensão superior e/ou da bobina alta demais	Afrouxe a tensão superior e/ou da bobina
	Relação incorreta entre o fio superior e o da bobina	Ajuste a tensão superior e/ou da bobina (consulte a seção Tensões)
	Tensão e/ou curso da mola de segurança incorretos	Ajuste e/ou troque a mola de segurança (consulte a seção Ajuste da Mola de Segurança
Tecido e bastidores	O tecido foi colocado no bastidor de forma frouxa	Estique o tecido no bastidor (consulte a seção Como Colocar no Bastidor)
	Reforço inadequado permite que o tecido penetre no furo da placa de agulha	Aumente a quantidade de peças de reforço
Lançadeira giratória	Sincronização incorreta da lançadeira giratória	Ajuste a sincronização da lançadeira giratória (consulte a seção Ajuste da Lançadeira Giratória)
	A lançadeira giratória não gira suavemente	Limpe, lubrifique ou troque a lançadeira
	A folga entre a lingüeta retentora do UTC [Controle do Fio Inferior] e a lançadeira giratória é muito pequena	Aumente a folga (consulte a seção Ajuste do UTC)
Bobina	A bobina está danificada	Troque a bobina
	A alimentação do fio da bobina é deficiente	Conserte ou troque a bobina
Percurso do fio	Há arranhões ou rebarbas no percurso do fio	Remova os arranhões com lixa
Profundidade da agulha	A profundidade da agulha está incorreta	Ajuste a profundidade da agulha (consulte a seção Ajuste da Sincronização do Cabeçote)

Pontos pulados

PROBLEMA	CAUSAS POSSÍVEIS	SOLUÇÕES
Agulhas	A agulha está torta ou danificada	Troque a agulha
	A agulha é incorreta para a dimensão do fio utilizado	Troque por uma agulha compatível
	A agulha não foi instalada corretamente	Instale a agulha corretamente (consulte a seção Troca da Agulha)
Profundidade da agulha	O ponto morto inferior da agulha está incorreto	Ajuste a profundidade da agulha (consulte a seção Ajuste da Sincronização do Cabeçote)
Lançadeira giratória	A sincronização da lançadeira está incorreta	Ajuste a folga (consulte a seção Ajuste da Sincronização da Lançadeira)
	A ponta da lançadeira está cega	Troque a lançadeira
Tensão superior e/ou da bobina	A ponta da lançadeira está cega	Troque a bobina e/ou a caixa de bobina
	A bobina não alimenta o fio suavemente	Ajuste as tensões superiores
Pé calcador	Um pé calcador enfraquecido ou quebrado não permite que a agulha saia do tecido de forma suave	Troque ou reforce a mola (consulte o Manual Técnico)
Fio	A torção do fio é excessiva	Passe a utilizar o fio apropriado ou solicite as sugestões da Assistência Técnica
	A elasticidade excessiva do fio não permite a formação de um laço apropriado	
Mola de segurança	O curso da mola de segurança é longo demais	Ajuste o curso da mola de segurança (consulte a seção Como Ajustar a Mola de Segurança)
	A tensão da mola de segurança é demasiadamente alta	Diminua a tensão

Quebras da agulha

CAUSAS POSSÍVEIS	SOLUÇÃO
A agulha está torta	Troque a agulha
A instalação da agulha está incorreta	Instale corretamente (consulte a seção Como Trocar a Agulha)
A agulha bate na lançadeira giratóri	Ajuste a sincronização da lançadeira (consulte a seção Como Ajustar a Sincronização da Agulha)
A qualidade da agulha é deficiente	Troque a agulha
A ponta da agulha está cega	Troque a agulha
A agulha é pequena para o tecido	Troque por agulha compatível
A agulha bate na placa de agulha	Ajuste a posição da caixa de agulha (consulte o Manual Técnico)

Pontos frouxos

CAUSAS POSSÍVEIS	SOLUÇÃO
A tensão do fio superior é excessiva	Ajuste as tensões de fios superiores (consulte a seção Tensões)
A tensão da bobina é excessiva	Ajuste o parafuso de fixação da caixa de bobina
As dimensões do fio não são uniformes	Troque por fio de qualidade melhor
A tensão superior é irregular	Limpe as peças do tensor
A sincronização da lançadeira giratória está incorreta	Ajuste a sincronização da lançadeira (consulte a seção Como Ajustar a Sincronização da Lançadeira)
A lubrificação da lançadeira giratória é inadequada	Lubrifique a lançadeira giratória (consulte a seção Lubrificação da Lançadeira Giratória)
A densidade do desenho é excessivamente apertada	Diminua a densidade do desenho (consulte o Manual EDS de Revisão de Desenhos)
A folga entre a lingüeta retentora do UTC (Controle do Fio Inferior) e a lançadeira é muito grande	Ajuste a folga (consulte a seção Como Ajustar o UTC)

Esta página foi deixada em branco propositadamente.

6. Tamanhos de bastidor

A seguinte tabela lista os tamanhos do bastidor disponíveis na EMC 10 e 10/4.

Tamanhos de bastidor não métricos	Tamanhos de bastidor métricos
2,5 em círculo	6,3 cm círculo
3 em círculo	7,6 cm círculo
5 em círculo	12 cm círculo
6 em círculo	15 cm círculo
8 em círculo	20 cm círculo
10 em círculo	25 cm círculo
5 x 9 em oval	12 x 22 cm oval
8 x 13 em oval	20 x 33 cm oval
11 x 16 em oval	27 x 40 cm oval
2,4 x 4 em retângulo	6,1 x 10 cm retângulo
3 x 5 em retângulo	7,6 x 12 cm retângulo
2,5 no bastidor de aranha	6,3 cm bastidor de aranha
3,1 no bastidor de aranha	8 cm bastidor de aranha
4,4 no bastidor de aranha	11 cm bastidor de aranha
5,6 no bastidor de aranha	14 cm bastidor de aranha
6,25 no bastidor de aranha	16 cm bastidor de aranha
7,75 no bastidor de aranha	19,5 cm bastidor de aranha
CAIXILHO MÓVEL 10x16 in (é necessário para bordar em todo o caixilho móvel)	CAIXILHO MÓVEL 25x40 cm (é necessário para bordar em todo o caixilho móvel)
CAMPO DE BORDADURA COMPLETO (sem outros limites do que o tamanho do campo de bordadura)	CAMPO DE BORDADURA COMPLETO (sem outros limites do que o tamanho do campo de bordadura)
5,6 x 2,6 em BORDAR BASTIDOR DE GORRO	14,2 x 6,6 cm BORDAR BASTIDOR DE GORRO
5,6 x 2,75 em OPÇÃO BASTIDOR DE GORRO	14,2 x 6,985 cm OPÇÃO BASTIDOR DE GORRO

Esta página foi deixada em branco propositadamente.

7. Mensagens de erro

Se surgir qualquer problema com a EMC 10T, EMC 10/4 ou a EMC 10/4T ou se a máquina tiver que lhe indicar o seu status atual, surge no indicador de LCD uma indicação de erro e a máquina emite um sinal acústico.

Pode tratar-se, porventura, de um erro no modo de procedimento. Por exemplo, se pressionar a tecla [START] antes de ter sido sequer carregado um modelo para a memória operacional, surge uma mensagem de erro. Como reação a esta mensagem de erro deve, pois, carregar um modelo.

Pode, contudo, tratar-se também de um problema mecânico. Por exemplo, se a barra Y tiver encostado ao seu limite antes de o modelo ter sido bordado até ao fim, surge uma mensagem de erro. Terá então, provavelmente, que utilizar um bastidor maior.

Talvez o problema resida na próprio bordadura. Por exemplo, surge uma mensagem de erro no caso de um fio partido. Terá então que enfiar de novo o fio e continuar a bordar.

As páginas seguintes deste capítulo contém uma lista por ordem alfabética com todas as mensagens de erro que podem surgir com as máquinas EMC 10T, EMC 10/4 ou EMC 10/4T (no caso da EMC lOT e da 10/4T podem ser indicadas mensagens de erro que apenas surgem em ligação com o cortador de fios). Se a sua máquina alguma vez indicar uma mensagem de erro que não esteja aqui listada ou se não souber como reagir a uma mensagem de erro aqui indicada, por favor contate o seu serviço de assistência técnica da Melco.

Aplicação Passagem de Dados

Isto significa que a máquina não foi corretamente carregada. A máquina tem então que ser desligada (OFF) e ligada (ON) de novo. Se isto acontecer com freqüência, por favor chame o seu serviço de assistência técnica da Melco.

Codificador CC errado

Significa que a máquina tem o cartão de mudança de cor errado ou qualquer outra falha de funcionamento elétrica. Por favor encomende um outro cartão de mudança de cor junto do seu serviço de assistência técnica da Melco.

Nome de modelo errado

Ao pressionar a tecla [START], a máquina não pôde encontrar qualquer nome de modelo. Se a função Apagamento automático do computador estiver ligada (ON), o modelo é automaticamente apagado assim que o bordado esteja pronto. Se a função Apagamento automático estiver desligada (OFF), o modelo foi, então, apagado manualmente do menu de modelos. Carregue o modelo de novo e continue.

Código de teclado errado

A máquina não conseguiu ler a introdução realizada por meio do teclado. Desligue a máquina e ligue-a novamente. Em seguida ative a função Recuperação de Falha de Energia elétrica. Se isso não resolver o problema, execute de novo a configuração da máquina. Durante a reconfiguração, todos os parâmetros são repostos nos seus valores pré-programados e o seu modelo tem que ser iniciado de novo. Se também isto não resolver o problema, por favor consulte o seu serviço de assistência técnica.

PFR PTR errado

Ao colocar a função Recomeço após uma Falha de Energia elétrica (PFR) é posto um símbolo de marcação no modelo (PTR), de maneira a marcar o ponto do modelo no qual foi bordado o último ponto. Esta mensagem indica um erro detectado durante a aplicação do símbolo de marcação. Proceda da seguinte maneira, de modo a eliminar o problema;

1. Ative a função Retorno ao ponto inicial

2. Desloque o bastidor através do desenho até ao ponto em que a máquina parou.

3. Pressione a tecla [START]

Se isto não funcionar, desligue a máquina e volte a ligá-la.

Função de fluência Z errada

Isto significa que a instrução para o eixo Z no menu Ajuste da Cabeça chegou demasiado devagar ao computador. Espere alguns segundos e tente de novo.

Cabeça em cima Erro

Esta mensagem significa que se verificou um comando de mudança de cor sem que a máquina estivesse na posição Cabeça em cima. Folheie até chegar ao menu Ajuste da Cabeça, pressione a tecla [ENTER], depois as teclas [ALT] [©] e pressione em seguida novamente a tecla [START]. E possível que tenha que colocar manualmente o sistema mecânico de mudança de cor de novo em " Índice " (rode o came de mudança de cor até o indicador luminoso de mudança de cor se apagar) até o menu Ajuste da Cabeça funcionar de novo corretamente.

CC Mudar "Timeout"

Vide "CC Timeout".

"CC Timeout"

Isto indica que a máquina não realizou a mudança de cor no espaço de 5 segundos. Isto deve-se, normalmente, a um impedimento mecânico no interior da unidade de mudança de cor, e pode ser corrigido procurando esse impedimento e soltando-o. Se não houver qualquer impedimento, por favor proceda da seguinte maneira, de modo a verificar se o problema tem origem elétrica ou se o motor falhou:

1. Vá até ao menu Marcha em vazio.

2. Pressione as teclas [ALT] [] ou as teclas [ALT] [®], de maneira a mover a caixa da agulha.

3. Assim que a mensagem de erro desapareça, pressione a tecla [START] e continue a bordar. Se o problema ainda não tiver sido eliminado, por favor chame o seu serviço de assistência técnica da Melco.

CC Erro de Alinhamento

Esta mensagem de erro indica-lhe que o motor de mudança de cor da caixa da agulha não conduz ou move como lhe é exigido pelo software de controle do eixo de mudança de cor. Se esta mensagem surgir com freqüência, pode ser também um sinal de um impedimento mecânico na caixa da agulha ou de um problema elétrico. Para eliminar este erro, mova a caixa da agulha por meio da tecla [ALT] [Seta esquerda] ou [ALT] [Seta direita] ou pressionando a tecla [START], caso o erro tenha surgido na mudança de cor durante a bordadura.

Acionamento de Gorros

Isto significa que tentou utilizar as funções AJUSTAR HOME, VÁ PARA HOME ou RECUPERAÇÃO DE FALHA DE ENERGIA ELÉTRICA, enquanto o acionamento do bastidor de gorro está a ser instalada. Remova o acionamento do bastidor de gorro, antes que ative uma desta funções.

Controlar o Limite do Bastidor

Esta mensagem de erro indica que o limite do bastidor no eixo X físico ou no eixo Y físico foi atingido durante a bordadura. Selecione a função Selecionar Bastidor no menu Home, de maneira a verificar se, por acaso, está a utilizar um bastidor pequeno demais para o modelo ou se o ponto de partida do modelo não está corretamente posicionado no bastidor. Selecione um tamanho de bastidor maior ou mova o ponto de partida, de maneira a que o modelo caiba no bastidor e recomece. Quando o bastidor estiver corretamente centrada, tente voltar alguns pontos para trás por meio de Bastidor para trás, de maneira a recomeçar aí a bordadura pressionando a tecla [START]. Se esta mensagem de erro surgir com freqüência (embora o modelo esteja corretamente no espaço do bastidor), significa que existe um problema elétrico.

*** Mudança de cor ***

A máquina de bordar pára após cada mudança de cor, caso na seqüência de cores tenha sido introduzida a letra P. A máquina pára apenas uma vez se o algarismo O tiver sido incluído na seqüência de cores.

Lista de Cores cheia

A seqüência de cores não pode ser ajustada para um número superior a 99.

Limite do Cortador de Fios

Esta mensagem significa que foi detectado excesso de corrente no circuito do acionamento do cortador de fios eletromagnéticos. Isto é provocado por uma falha de funcionamento do eletromagneto do cortador de fios ou do sistema eletrônico. Desligue a máquina e ligue-a de novo. Se o erro surgir mais que uma vez com o mesmo modelo, consulte o seu serviço de assistência técnica.

Não Execução do Apagamento

A máquina não conseguiu executar um comando para apagamento de um modelo, pois o referido modelo estava a ser bordado ou porque estava a ser carregado um outro modelo. Espere 20 segundos e tente novamente. Isto pode acontecer por o modelo se encontrar na fila de espera do menu BORDAR MODELO. Se for esse o caso, execute uma "Restauração do sistema" e, em seguida, apague o modelo.

Modelo não encontrado

Esta mensagem surge quando é executado uma Recuperação de Falha de Energia elétrica e a máquina não consegue encontrar no "buffer" do modelo o último modelo bordado. Envie uma vez mais o último modelo a partir do computador ou do "drive" da disquete e tente novamente a recolocação em funcionamento após falta de corrente.

Fim do Modelo encontrado

Neste caso, foi dada a informação Fim do Modelo antes do verdadeiro fim do modelo. Quando a máquina "vê" um fim do modelo, o modelo deixa de ser bordado. Tem que começar outra vez desde o princípio, enviando o modelo novamente a partir do computador. Esta mensagem pode também surgir após uma falta de corrente. Se esta mensagem surgir com freqüência, pode tratar-se de um problema da UCP e deve, por isso, contatar o seu serviço de assistência técnica.

Garra não está na Home

Isto significa que a garra do fio não tinha retornado completamente à sua posição original. A garra pode ter ficado presa num fio ou numa tira de "velcro". Solte a garra e puxe-a manualmente para trás caso seja necessário. Pressione a tecla [START] e continue a bordar.

Home não ajustada

Tentou executar a função VÁ PARA HOME sem ter ajustado a POSIÇÃO HOME. Ajuste a Home e continue.

Home não estava ajustada

A Home não foi ajustada no centro do campo de bordadura do bastidor através da função AJUSTAR HOME do menu Home. Não se esqueça que a home, a posição inicial, tem sempre que ser ajustada antes de se utilizar pela primeira vez qualquer outra função da máquina de bordar, mesmo que não utilize qualquer outra função Home. Introduza no menu Home a função Home ajustar e continue.

Seqüência inválida

Tem que ter introduzido no menu Cores pelo menos um número de cor válido na seqüência de mudança de cor. Os números válidos são 1 a 10 e zero. Não pode sair do menu Cores enquanto não tiver corrigido a Seqüência.

Memória de ordens cheia

Isto significa que não é possível memorizar mais nenhum dado na fila de espera da máquina de bordar. Isto é, normalmente, possível ver no menu Bordar.

Limite no bastidor X

Vide "Limite no bastidor Y".

Limite no bastidor Y

Esta mensagem de erro significa que o limite no bastidor do eixo Y físico foi atingido durante a bordadura. Verifique na função Selecionar Bastidor no menu Home se, por acaso, selecionou um tamanho de bastidor pequeno demais para o modelo ou se o ponto de partida do modelo não está corretamente posicionado no bastidor. Selecione um tamanho de bastidor maior ou mova o ponto de partida, de maneira a que o modelo caiba no bastidor e recomece. Quando o bastidor estiver corretamente centrada, tente voltar alguns pontos para trás por meio de Bastidor para trás, de maneira a recomeçar aí a bordadura premindo a tecla [START].

Carregar tentar de novo

Significa que o modelo não completou recarregamento durante uma Recuperação de Falha de Energia elétrica. Espere alguns segundos e tente novamente.

Máquina trabalha

Tentou ativar as funções Marcar, Mover> Fio inferior, Cortar ou Ajuste da cabeça, enquanto a máquina estava a bordar. Pare a máquina e tente de novo.

Memória temporária "MC" cheia

A memória do comando do motor (MC) está cheia. Você introduziu mais instruções Mover ou Ajuste da Cabeça do que a memória temporária pode comportar. De maneira a apagar a memória MC, desligue a corrente e ligue-a de novo. Se o seu computador tiver Enviar automaticamente ajustado para LIGADO, então a memória de modelos é carregada de novo após alguns segundos. Se trabalhar com Enviar automaticamente ajustado para DESLIGADO, terá que carregar novamente os modelos. Se o ligar e desligar da corrente não fizer desaparecer a mensagem, o problema tem então que residir no computador. Nesse caso, por favor consulte o seu serviço de assistência técnica da Melco.

Cabeça não está em cima

O controle dos eixos Z falhou um sinal de Cabeça para cima. A máquina espera agora por mais uma rotação de cerca de 150 graus. Se o sinal continuar sem ser visto, a máquina pára de bordar. Ative a função IR PARA CABEÇA EM CIMA no menu Ajuste da Cabeça, de maneira a levar a cabeça para trás para a posição Cabeça em cima e continue depois a bordar. Se isto acontecer com freqüência por favor consulte o seu serviço de assistência técnica da Melco.

Nenhum Modelo encontrado

Esta mensagem indica que se encontra no menu Modelo e que nenhum modelo foi carregado. Ou não foi enviado qualquer modelo pelo computador, ou eles foram apagados automática ou manualmente. É possível que a função Apagamento automático no seu computador esteja LIGADA.

"Buffer" vazio

Esta mensagem surge quando tenta executar um recomeço após falha de energia elétrica elétrica e, no entanto, não é possível encontrar qualquer modelo no "Buffer". Vá para o menu Modelos de maneira a selecionar um modelo e tente novamente.

Cabeça não está em cima

Isto significa que tenta executar um recomeço após falha de energia elétrica, sem que a cabeça de bordar esteja na posição Cabeça em cima. Pode, contudo, significar também que está a tentar ajustar o bastidor (movendo a barra) no eixo X ou X, sem que a cabeça esteja em cima. Utilizando a função IR PARA CABEÇA EM CIMA, do menu Ajuste da Cabeça, leve a cabeça de novo para a posição Cabeça em cima.

Índice de cores desligado

Esta mensagem indica que a máquina tenta executar uma mudança de cor ou que Você tentou realizar um Ajuste da Cabeça, estando o came de mudança de cor sem índice do matiz. vá para o menu Marcha em vazio e pressione as teclas [ALT][] ou [ALT] [®], de maneira a levar o came de mudança de cor para o índice do matiz. Se isto não resolver o problema, tente repor o came manualmente. Se também isso não ajudar, por favor contate o seu serviço de assistência técnica da Melco.

Limite do "Picker"

Esta mensagem significa que foi detectado excesso de corrente no circuito do acionamento da faca de cortar eletromagnética do "Picker". Isto é provocado por uma falha de funcionamento do eletromagneto da faca de cortar do "Picker" ou do sistema eletrônico. Desligue a máquina e ligue-a de novo. Se o erro surgir mais que uma vez com o mesmo modelo, consulte o seu serviço de assistência técnica da Melco.

PR Erro de ordens

Você procura um recomeço após falha de energia elétrica, embora a bordadura do modelo já tivesse sido terminada.

Limite do bastidor???

Se o movimento X ou Y, enquanto a máquina está a trabalhar, não for executado dentro do limite do campo de bordadura, ela pára e dá esta mensagem de erro. Se ativar uma das funções Bastidor para a frente ou Bastidor para trás, esta mensagem surgirá também assim que os limites do bastidor tenham sido atingidos. Se não estiver no menu Bastidores, vá para o menu Home e verifique o submenu Limites do bastidor. Talvez esteja a utilizar um tamanho de bastidor pequeno demais para o modelo ou talvez o ponto de partida do modelo não esteja corretamente posicionado. Selecione um tamanho de bastidor maior ou coloque o ponto de partida do modelo de maneira a que o modelo caiba no bastidor e recomece.

Carregar de novo

Enquanto a função Enviar automaticamente era executada, foi detectado um erro ao ser carregado um modelo. Apague o modelo e carregue-o novamente a partir do computador. Se isto acontecer com freqüência, significa que existe um problema com a memória do sistema ou uma má ligação na rede. Verifique se existe terminador (limite de iluminação) e se está corretamente fixo. Se isso não resolver o problema, por favor consulte o seu serviço de assistência técnica da Melco.

Erro de execução

Esta mensagem significa que não foi selecionado qualquer modelo ao ter pressionado a tecla [ENTER] no menu Modelo bordar, de maneira a começar a bordar. Se não tiver qualquer mudança de cor no seu modelo, apenas necessita dos menus Modelo e Modelo bordar para poder bordar o modelo.

Fio partido

O fio parte, a máquina pára e memoriza os últimos 5 pontos. Certifique-se de que o curso do fio se encontra livre, que existe fio inferior suficiente e de que a agulha está corretamente instalada. Enfie de novo o fio e pressione a tecla [START].

Demasiado rápido para cortar

A velocidade do eixo Z durante o processo de corte ultrapassou 150 RPM. Pressione a tecla [START] para continuar. Se isto acontecer mais que uma vez com o mesmo modelo, por favor chame o seu serviço de assistência técnica da Melco.

Corte de Fios desligado

Isto significa que tentou executar um Corte imediato com a função de corte desligada. Vá para o menu Corte e ligue de novo a função de corte. Agora pode continuar.

Cortador de Fio não está na Home

Esta mensagem surge quando a máquina tentou bordar depois da função de corte de fios, no entanto, a faca de cortar fios não voltou à sua posição inicial, a Home. Tente executar a função Ir para cabeça em cima no menu Ajuste da cabeça e continue depois a bordar. Se isto não funcionar, por favor contate o seu serviço de assistência técnica da Melco.

Limite do eixo X

Esta mensagem significa que foi detectado excesso de corrente no circuito do acionamento do eixo X. Isto é provocado pelo emperramento do acionamento do eixo X ou da barra, ou por uma falha de funcionamento do acionamento do eixo X ou do sistema eletrônico. Desligue a máquina e ligue-a de novo. Se o erro surgir mais que uma vez com o mesmo modelo, consulte o seu serviço de assistência técnica da Melco.

X Home Timeout

Vide Y Home Timeout.

Limite de salto X

Vide Limite de salto Y.

Mudar Timeout X

Vide Mudar Timeout Y.

Bastidor X não está pronto

Vide Bastidor Y não está pronto".

Fio X falta

Vide Fio Y falta.

Erro de Alinhamento X

Vide Erro de Alinhamento Y

Limite do Eixo Y

Esta mensagem significa que foi detectado excesso de corrente no circuito do acionamento do eixo Y. Isto é provocado pelo emperramento do acionamento do eixo Y ou da barra, ou por uma falha de funcionamento do acionamento do eixo Y ou do sistema eletrônico. Desligue a máquina e ligue-a de novo. Se o erro surgir mais que uma vez com o mesmo modelo, consulte o seu serviço de assistência técnica da Melco.

Erro de comando Y

Esta mensagem surge após ter sido detectada uma seqüência de instruções inválida nas funções do software de controle do acionamento do eixo Y. Desligue a máquina e ligue-a de novo. Se o erro surgir mais que uma vez com o mesmo modelo, consulte o seu serviço de assistência técnica da Melco.

Y Home Timeout

Esta mensagem de erro significa que o bastidor Y não executou completamente o movimento exigido ao tentar executar uma das funções Ajustar Home ou Vá para Home no menu Home. Se este problema surgir com freqüência, pode haver um impedimento mecânico do bastidor ou um problema elétrico. De maneira a retomar o trabalho, desligue a máquina e ligue-a de novo. Tente então executar novamente a função Ajustar Home.

Limite de salto Y

Esta mensagem surge quando se faz recuar o bastidor por meio das teclas de setas e ao fazer isso, se atinge o limite do eixo Y físico. De maneira a corrigir esta situação, vá simplesmente para trás na direção contrária.

"Y- Mudar Timeout Y

Esta mensagem de erro significa que o bastidor Y não executou completamente um movimento que foi por si ativado no menu Mover. Se este problema surgir com freqüência, pode haver um impedimento mecânico do bastidor ou um problema elétrico. Saia do menu Mover e mova o bastidor Y através das teclas de setas. Tente então executar a função de movimentação pretendida.

Bastidor Y não está pronto

Isto significa que a agulha tenta perfurar o tecido, sem que o movimento de X ou Y esteja terminado. Isto pode dever-se ao fato de uma parte a ser bordada muito junta, sê-lo a uma elevada velocidade de bordadura. Tente diminuir a velocidade de bordadura, de maneira a que a agulha possa sair do tecido e, assim, a evitar a ruptura da agulha ou a danificação do tecido.

Fio Y falta

Esta mensagem de erro apenas deve aparecer durante o processo de corte (função de distanciamento do fio) e indica que o bastidor Y não executou completamente um movimento exigido. Se este problema surgir com freqüência, pode haver um impedimento mecânico do bastidor ou um problema elétrico. De maneira a retomar o trabalho desligue a máquina e ligue-a de novo. Se, antes da mensagem de erro surgir, tiver acabado de ser bordado um modelo, tente um recomeço após falha de energia elétrica e continue a bordar.

Erro de Alinhamento Y

Esta mensagem de erro significa que o acionamento do eixo Y não marca (ou não se move) como determinado pelo software de controle do eixo Y. Este erro pode verificar-se durante a bordadura, o corte, a marcação, o ajuste do bastidor e durante processos de movimento do menu Mover. Se este problema surgir com freqüência, pode haver um impedimento mecânico do bastidor ou um problema elétrico (por favor verifique o eixo relativamente a impedimentos mecânicos). A máquina pára de bordar sempre este problema surja. De maneira a poder continuar a bordar, tente levar o bastidor alguns pontos para trás por meio da função Bastidor para trás, pressionando depois a tecla [START] para continuar a bordar. Se isso não funcionar, desligue a máquina e ligue-a de novo e tente um recomeço após falha de energia elétrica. Se esta mensagem de erro tiver surgido durante a marcação, o ajuste do bastidor ou durante funções de movimento, tente executar a referida função uma vez mais.

Erro de comando Z

Esta mensagem de erro está dependente do software e significa que foi detectada uma seqüência de instruções de "Ler" ou "Escrever" inválidas nas funções do software de controle Z. Isto pode ser provocado por uma velocidade de bordadura demasiado elevada. Diminua a velocidade de bordadura e continue a bordar ou vá para o menu Ajuste da Cabeça e selecione o comandoIR PARA CABEÇA EM CIMA. Em seguida, pressione a tecla [START] para continuar.

Erro de Timeout Z

Esta mensagem de erro indica-lhe que o eixo Z recebeu um comando para se mover, mas que não a pôde executar completamente no tempo disponível para o fazer. Esta mensagem pode surgir durante uma bordadura normal ou durante a maioria das funções do menu Ajuste da Cabeça. De maneira a continuar, por favor execute a função Vá para Cabeça em cima do menu Ajuste da Cabeça.

Se esta mensagem surgir com freqüência, pode ser um sinal de impedimento mecânico da cabeça de bordar, por exemplo, fio que ficou preso na área da garra rotativa. Procure a origem do problema e elimine-o. Se não descobrir qual a origem do problema ou se a mensagem continuar a surgir com freqüência, consulte o seu serviço de assistência técnica da Melco.

Erro de alinhamento Z

Esta mensagem de erro significa que o acionamento do eixo Z não marca (ou não se move) como determinado pelo software de controle do eixo Z. Por favor execute a função Vá para Cabeça em cima do menu Ajuste da Cabeça. Saía do menu Ajuste da Cabeça e pressione a tecla [START], de maneira a continuar. Se a mensagem não desaparecer, por favor contate o seu serviço de assistência técnica da Melco.

Esta página foi deixada em branco propositadamente.

8. Glossário de termos técnicos

A

AGULHA EM CIMA Um comando usado para mover de uma parte do modelo para outra sem bordar.

ALFABETOS Fontes ou tipos de letras que podem ser utilizados para bordar. Alfabetos também podem ser modelos que serão ativadas na tela através de letras do alfabete. Podia ser, por exemplo, o Símbolo de Desporto.

APPLIQUE A arte de utilizar tecidos para acentuar um modelo ou para reduzir o número de pontos.

ARCO ÂNGULO O centro da inscrição bordada num círculo. Esta posição será indicada em graus, 0° por cima do círculo e 180° por baixa do círculo.

ARCO DO CENTRO Quando a posição da agulha, antes da bordadura, está no centro do círculo. A distância do centro do círculo ao pé da inscrição corresponde ao raio.

ARCO NORMAL Quando a posição da agulha, antes da bordura, está na circunferência do círculo.

ARQUIVO DE MODELO Cada modelo arquivado no disco rígido ou no drive "floppy". A designação do arquivo pode conter até oito letras, um ponto e uma extensão de três letras.

ARQUIVO DE OBJETO Um formato codificador em que cada objeto possui um conjunto de parâmetros próprios. Modelos em formato condesado ou expandido bem como modelos de inscrição podem ser arquivados como Arquivo de Objeto.

ARQUIVO Uma coleção de informações relacionadas, designadas e frequentemente gravadas num disco.

ARRASTAR Pressionar o botão do mouse mantendo-o pressionado e mover o mouse. Normalmente serve para deslocar objetos na tela ou marcar texto.

ARTWORK Um modelo ou "cartoon" utilizado para a digitalisação.

ASD É a extensão do arquivo fornecida por EDS III para um modelo enviado para o periférico.

AUTO APAGAMENTO Uma opção que automaticamente apaga modelos da máquina de bordadura depois de ter bordado o modelo uma vez.

AUTO CORRIDA Uma opção que automaticamente envia um modelo ao início da lista de tarefas permitindo de bordar sem escolher os modelos dos menus de periféricos.

AUTO CORTAR Uma opção que automaticamente insere um comando de cortar entre todas as letras do alfabeto utilizadas no modelo.

B

BARRA DE ROLAMENTO Uma barra que aparece no lado extremo direito ou baixo de uma janela ou caixa de listas cujo conteúdo não é completamente visível na tela. Clicar nas setas da barra muda a parte visível da tela.

BARRA DE STATUS A área em baixo da tela que visualiza informações sobre a janela ativa ou comandos selecionados.

BASTIDOR Um dispositivo de madeira, metal ou plástico usado para fixar a roupa ou o tecido a ser bordado durante a bordadura.

BLOCO Designação para um grupo de pontos que podem ser modificados, virados, movidos, apagados, cortados, copiados e inseridos na mesma escala.

BLOCO PARCIAL Um local de armazenamento temporário na memória do computador. É possível copiar os dados do armazenamento temporário para um outro lugar.

BOBINA O carretel ou rolo que contem o fio baixo da máquina de bordadura. O próprio fio chama-se fio baixo.

C

CAIXA DE DIÁLOGO Uma caixa que aparece na tela e pergunta-lhe dar informações como, por exemplo, selecão de uma lista de opções ou o nome de um arquívo.

CAIXA DE LISTA Uma caixa, normalmente com uma barra de rolamento, que aparece dentro de uma caixa de diálogo e apresenta várias opções disponíveis.

CARREGAR PESPONTO Possibilidade de verificar ou modificar um tipo de pesponto

CENTRAR MODELO Posicionar o modelo no centro do campo de bordadura.

CENTRO DA LINHA BAIXO Quando a inscrição está centrada horizontalmente e fica em cima a posição da agulha antes de bordar.

CENTRO DA LINHA CENTRAL Quando a inscrição está centrada horizontal e verticalmente quanto à posição da agulha antes de bordar.

CHENILLE Uma maneira de bordadura em forma plastica usando fios pesados sem fio baixo. Use-se normalmente para bordar blusões de escola com inscrições.

CLICAR Pressionar e soltar o botão do mouse num único movimento rápido.

CND As três letras da extensão dadas a qualquer arquivo condensado. Vide Formato Condensado para mais informações.

COMPRIMENTO DO PONTO MÁXIMO O ponto mais comprido que a máquina de bordura é capaz de bordar antes de executar um ponto de salto. O comprimento do ponto máximo para Melco é 127 pts.

COMPRIMENTO DO PONTO O comprimento dos pontos correntes num modelo. Está medido em pontos (points).

CONJUNTO DE FERRAMENTAS Os comandos e opções no lado esquerdo da janela representados por ícones.

COPIAR Um comando que segura o modelo na janela atual enquanto seja arquivado na memória temporária chamada clipboard.

CORES SOMBREADOS Uma combinação de uma cor básica com uma esquema de modelo.

CORTAR Uma função de editar para tirar pontos selecionados do modelo e guardá-los na memória temporária. Podem ser inseridos num outro lugar.

CURSOR Uma marca móvel usada para indicar a posição atual na tela.

D

DATASET Um conjunto de dados básicos para produzir um modelo de bordadura.

DENSIDADE A distância vertical entre duas linhas de pontadas medida por pontos (points).

DESLOCAMENTO VERTICAL Um comando que desloca a inscrição em forma de escada para cima (valor positivo) ou para baixo (valor negativo).

DIGITALIZAÇÃO Conversão de modelos a uma série de comandos que podem ser lidos pela máquina de bordadura através de um equipamento especial.

DIGITRAC É o sistema original de digitalização computerizado de Melco que precisa de uma superfície extremamente grande e está montado num suporte vertical próprio.

DIRETORIA Um grupo designado de arquivos em um dos discos do computador. O disco rígido do computador é normalmente a directoria C. Disquetes "floppy" serão introduzidas no drive A ou B.

DISCO RÍGIDO Uma área fechada dentro do seu computador com uma cabeça de escrever/ler e uma memória auxiliar.

DISCO Uma unidade de memorização de dados com accesso mediante disco rígido ou um dos drives "floppy".

DUPLO-CLIQUE Pressionar rapidamente o botão do mouse duas vezes.

E

EDITAR Alterar o arquivo do modelo mediante adicionar, apagar ou deslocar pontos de entrada ou através de inserir ou apagar funções.

EDITAR BLOCO significa a modificação de um grupo de pontos definidos.

ENCHEMENTO COMPLEXO Um metodo de digitalização de pontos em que o computador automaticamente determina os vários elementos independentes da forma necessários para executar um enchimento completo numa forma irregular.

ENCHER COLUNAS Uma opção para transformar pontos de coluna ou cetim amplos em pontos mais curtos.

ENVIAR MODELO Um comando que carrega o modelo na janela ativa para um ou mais periféricos. O modelo pode ser enviado no formato condensado, expandido ou como arquivo de objeto.

ESCALAMENTO GRÁFICO Variar o comprimento na janela Layout executando o movimento de clicar e arrastar com o mouse.

ESCALAR O processo de mudar o tamanho, densidade ou comprimento de pontos num modelo.

ESPAÇAMENTO DA LINHA Adicionar espaço entre as linhas da inscrição. O espaço da linha será determinado através de adicionar a altura da linha ao espaço em branco desejado entre as linhas.

ESPAÇO HORIZONTAL Espaço adicional eventualmente adicionado entre as letras do alfabeto.

EXP São as três letras da extensão de um arquivo expandido.

EXPORTAÇÃO Copiar um modelo do computador para um disquete não-DOS-formatado ou para fita de papel.

EXTENSÕES A última parte do nome de um arquivo atrás do ponto. Pode constar de três letras em máximo e serve para identificar o tipo de arquivo.

F

FITA DE PAPEL Uma forma mais velha para arquivar dados de computador como séries de buracos numa fita de papel em bobina.

FITA ELÁSTICA Um comando para ver uma parte editada do modelo sem restaurar todo o modelo.

FORMATO CONDENSADO Um formato codificador que inclui só os dados para os pontos de entrada e comandos de função produzidos durante a digitalização. Este formato permite modificar a escala do tamanho do modelo bem como alterar a densidade e o comprimento de ponto do modelo.

FORMATO DO DISQUETE A maneira em que o disco foi preparado para aceitar informações.

FORMATO EXPANDIDO Um formato codificador que inclui todos os dados para cada ponto do modelo.

FORMATO Preparação de um disco para receber informação. Todos os discos novos precisam de uma formatação, uma reformatação do disco, porém, apaga todas as informações arquivadas.

FORMATOS NÃO-DOS Qualquer formato de disco diferente de DOS que é suportado pela EDS III, como: Melco, Tajima, Barudan, ZSK.

FUNCÃO Uma ação originada por um comando num modelo como, por exemplo, Cortar, Alterar Cor, Agulha para cima etc.

FUNDO Pontos utilizados para estabilizar o tecido e/ou preparar a área para bordar em cima.

FUNDO Tecido utilizado para estabilizamento, adicionado à costa da peça da roupa a ser bordada.

G

GRUPO FECHADO Um ou mais objetos juntados.

GUARDAR COMO Um comando para arquivar o modelo pela pimeira vez ou para arquivar um modelo modificado sob um nome novo para que seja conservado o modelo original.

GUARDAR PESPONTO Um comando que permite definir dados de pesponto durante a digitalização.

GUARDAR Um comando para sobreescrever o arquivo já arquivado sem perguntar um nome novo de arquivo.

I

ÍCON A representação gráfica pequena de uma imagem maior.

IMPORTAR Entrada de um arquivo de disquete não-DOS-formatado ou fita de papel no programa da EDS III.

INCLINAR ÂNGULO Um comando que inclina a inscrição em passos de um até quinze graus positivos ou negativos.

INSERIR Adicionar dados suplementares ao modelo existente.

J

JANELA A área retangular na tela na qual Você pode trabalhar com os seus modelos.

JANELA ATIVA É a janela atualmente utilizada por Você. Chama-se também janela atual.

JANELA DE APLICAÇÃO Isto é a primeira janela aberta depois de ter aberto EDS III. Existem três sob-menus na barra desta janela: Arquivo, Periférico e Ajuda.

JANELA EDITAR PONTO Uma das janelas que é utilizado para editar modelos.

JANELA LAYOUT A tela em que Você pode digitalizar modelos, abrir arquivos no disco rígido, importar modelos de disquete, exportar modelos, modificar modelos e desenhar letras.

L

LARGURA DA LETRA A largura total de cada letra, NÃO a largura da coluna. Na EDS III é possível alterar a lagura da letra em passos de 10%, de +30% a -30%.

LARGURA DO PONTO DA COLUNA A largura da penetração atual de lado-a-lado num ponto de coluna ou cetim. Na EDS III, esta largura pode ser aumentada ou reduzida em passos de 10%, de 90% até -90%.

LINHA NORMAL Quando a posição em baixo ao lado esquerdo é a posição da agulha antes de bordar. A bordura acabará em baixo ao lado direito sem voltar à posição original.

LISTA DE PONTOS (condensados) Informações sobre os pontos de referência e funções que construem o modelo.

LISTA DE PONTOS (expandido) Informações sobre os pontos e funções atuais que construem o modelo.

M

MAXIMALIZAR O botão pequeno no lado direito da barra do título com uma seta para cima. Use-se para aumentar a janela ao tamanho máximo.

MENU DROP-DOWN Uma lista de comandos disponíveis vizualizada quando se escolher uma opção do menu. Comandos vizualizados em preto são disponíveis, comandos apresentados em cor mais clara não podem ser escolhidos.

MINIMALIZAR O botão pequeno no lado direito da barra to título com uma seta para baixo. Use-se para reduzir a janela a um ícon.

MODIFICAR PONTO DE ENTRADA Uma opção para alterar a posição ou o tipo do ponto da entrada.

MONITOR DE FIO O monitor de fio é um sensor montado no braço da placa de agulha e reconhece a falta do fio baixo. Quando a máquina bordar um certo número de pontos sem fio baixo o monitor de fio causa a paragem da máquina, recupera o número de pontos sem fio baixo e visualiza uma mensagem de erro, VERIFICAR BOBINA. O monitor de fio dispõe também de um pino de retenção que pára o cesto interior da garra rotativa.

MULTICABEÇA Uma máquina de bordadura com mais cabeças do que só uma.

N

NINHO DE PÁSSARO Um novelo de fio que se acumula sob a placa de agulha. Às vezes é causado por tensão imprópria.

NÍVEL DE COR Aplica-se para visualizar certas cores de um modelo na tela do computador.

NOME DO ARQUIVO O nome do arquivo dá a possibilidade de identificar imediatamente um modelo já arquivado no disco. O nome do arquivo pode constar de três letras em máximo, um ponto e até três letras de extensão.

NÚMERO DE PONTOS Número de pontos num modelo.

O

OBJETO Qualquer modelo de disco, fita de papel ou inscrição apresentado na janela Layout. É possível apresentar vários objetos na janela ao mesmo tempo.

OBJETOS DE GRUPO Um ou vários objetos juntados na tela.

OFM A extensão de três letras que identifica um arquivo de objeto.

ORDEM DE OBJETOS Uma lista mostrando a ordem de um grupo de objetos.

ORIENTAÇÃO A direção ou posição de bordar o modelo. Melco usa um "F" para designar a posição normal da bordadura.

ORIGEM O ponto de início do modelo. A maioria dos modelos terá coordenados x e y de 0,0; ou seja, o modelo começa no centro e acaba no centro.

P

PAINEL DE DIGITALIZAÇÃO Um painel usado pela comunicação com o computador ou a máquina de bordadura durante a produção de um modelo.

PAINEL DE PERFURAÇÃO Outra designação para Painel da Digitalização.

PARÂMETROS DO OBJETO Uma caixa de diálogo que permite alterar a escala, rotação, orientação ou status de fechadura para um objeto.

PARTIÇÃO DE SEQÜENCIA DE LINHA Determina onde a agulha vai penetrar em cada linha de pontos em pespontos.

PERIFÉRICO Qualquer equipamento ligado ao ou controlado pelo computador: máquinas de bordadura, perfuradores de fitas de papel, paineis digitalizados, impressoras ou traçadores.

PONTO CORRENDO Um tipo de ponto com pontos do mesmo comprimento que é usado para abordar, sotopor ou adicionar detalhes ao modelo.

PONTO DE BORDURA Uma unidade de medir correspondendo a uma décima parte de um milímetro.

PONTO DE CETIM Um tipo de ponto com penetração da agulha nos dois lados da coluna. Chama-se também ponto de coluna.

PONTO DE COLUNA Um ponto com penetração da agulha nos dois lados da coluna. Chama-se também ponto de cetim.

PONTO DE MUSCO A parte "laço" do modelo chenille. A altura do laço é controlada pela altura da agulha.

PONTO DE SALTO Um movimento do bastidor sem penetração da agulha. Esta função permite fazer um ponto de agulha mais comprido do que o comprimento de ponto máximo da sua máquina.

PONTO DE SÉRIE O tipo de ponto para abordar e detalhar modelos de chenille.

PONTO ENCHENDO Uma serie de pespontos usados para áreas amplas.

PONTO ESPECIAL Um tipo de ponto definido pelo usuário que é digitalizado e armanezado temporariamente na memória do computador. Um ponto especial é limitado a 30 pontos de referência ou comandos.

PONTO NORMAL Um comando que reduz o tipo de ponto a um ponto correndo regular. Baixa igualmente a agulha à posição para bordar depois a função de Agulha em cima foi executada.

PONTO Uma penetração de agulha feita pela máquina de bordadura.

PONTOS CURTOS Pontos geridos pelo computador que não vão para toda a coluna evitando assim um excesso de pontos em curvas ou ângulos num único lugar.

PONTOS FECHADOS Três ou mais pontos que ficam muito pertos para evitar que a bordadura se tira fora.

PREPARAÇÃO PERIFÉRICO Uma caixa de diálogo que permite a escolha de periféricos de bordadura na sua rede.

PROCESSADOR DE PONTO Uma opção da EDS III que muda o tamanho, a densidade ou o comprimento de um modelo expandido.

R

RAIO A distância entre o centro e a circunferência de um círculo. O valor do raio determina a curva do arco.

REGENERAR Um comando para redesenhar o modelo, usado para ver modificações no modelo atual.

REGRESSAR AO ORIGEM O comando usado para mover o pantógrafo ao origem do modelo.

RESTAURAR PONTO Vide Ponto Normal.

ROTAÇÃO GRÁFICA Virar um modelo na janela Layout usando o mouse para clicar e arrastar a caixa de rotação em volta do objeto.

S

SIMBOLO ARQUIVADO A parte do modelo que é digitalizado como uma parte separada e duplicada várias vezes dentro do mesmo modelo. As folhas de um árvore seriam um bom exemplo. Digitaliza-se uma folha como símbolo arquivado e use-se a mesma folha, com vários tamanhos e ângulos, pela árvore. Isto elimina a redigitalização do mesmo modelo.

STATUS PERIFÉRICO Uma caixa de diálogo que visualiza informações sobre periféricos particulares.

T

TELHA Permite abrir até nove janelas na Janela de Aplicação.

TRANSFERIR MODELO Comando que envia arquivos expandidos ou de ASD aos periféricos.

TRIPLO PONTO Um tipo de ponto corrido com um ponto para a frente, depois para trás ao ponto da agulha original e finalmente mais uma vez para a frente.

V

VALORES PRÉ-PROGRAMADOS Valores automaticamente utilizados senão cancelados por outro valores.

Z

ZOOM Um comando que aumenta ou reduz a vizualização de uma parte do modelo na jenela Layout atual permitindo editar com mais precisão. Este comando não afeta o tamanho de bordadura do modelo.

Esta página foi deixada em branco propositadamente.

Ajustes 4-12
Bobinas 2-5
Como Colocar no Bastidor 2-7
Como Colocar o Bastidor na Máquina 2-7
Como conectar o periférico ao computador 1-8
Como conectar os cabos 1-7
Como configurar o periférico 1-8
Como desembalar 1-1
Como deslocar 1-3
Como enfiar os fios 2-3
Como Fixar o Ponto de Partida 2-7
Como Iniciar o Bordado 2-8
Como Instalar uma Agulha 4-1
Como Limpar 4-2
Como Riscar o Desenho 2-8
Como Selecionar o Bastidor 2-7
Como Selecionar um Desenho 2-8
Configuração e preparo 1-4
Especificações de Energia 1-8
Glossário de termos técnicos 8-1
Instalação 1-1
Instruções para a resolução de defeitos 5-1
Keypad 2-5
Lubrificação 4-3
Manutenção 4-1
Mensagens de erro 7-1
Menu de Cores 2-8
Opções 3-1
Operação 2-1
Peças de Reposição 4-17
Pré-tensores 2-5
Quadro de Caixilho 3-9
Quadros para Bonés 3-1
Retomada após Falta de Energia 4-1
Riscos de Operação 2-2
Seleção da língua 1-9
Tamanhos de bastidor 6-1
Tensores principais 2-5
Tensões 2-4
Tensões superiores 2-5
Unidade de Disco 3-4
Velocidade no Bordar 2-8

Esta página foi deixada em branco propositadamente.

Guia de Referência Rápida

para os Modelos

EMC 10T, 10/4, e 10/4T

Melco
Embroidery Systems

110266-10 Revisão A

REFERÊNCIA RÁPIDA PARA OS MODELOS EMC 10T, 10/4 E 10/4T

Como fixar o ponto de partida [Set Home](Faça isso toda vez que ligar a máquina.)

1. Pressione a tecla até o visor exibir as palavras HOME MENU [MENU DE PONTO DE PARTIDA].
2. Pressione a tecla . O visor exibirá SET HOME [FIXE O PONTO DE PARTIDA]
.3. Pressione a tecla .

Como escolher um tamanho de bastidor

1. Pressione a tecla até o visor exibir as palavras HOME MENU [MENU DE PONTO DE PARTIDA].
2. Pressione a tecla . O visor exibirá SET HOME [FIXE O PONTO DE PARTIDA].
3. Pressione a tecla . O visor exibirá HOOP LIMITS ON [LIMITES DE BASTIDOR LIGADOS]. Em caso negativo, pressione a tecla até esse texto aparecer.
4. Pressione a tecla . O visor exibirá SELECT HOOP [SELECIONE O BASTIDOR].
5. Pressione a tecla .
6. Pressione a tecla ou , para rolar o texto até o tamanho de bastidor correto.
7. Pressione a tecla .

Como mudar a velocidade de bordar

Pressione as teclas para aumentar a velocidade.
Pressione as teclas para diminuir a velocidade.

Como executar um desenho

1. Pressione a tecla até o visor exibir as palavras DESIGN MENU [MENU DE DESENHOS].
2. Pressione a tecla .
3. Pressione as teclas ou para rolar o texto até o desenho que você deseja.
4. Pressione a tecla . O visor exibirá COLOR MENU [MENU DE CORES].
5. Pressione a tecla ou para selecionar a seqüência.
6. Pressione a tecla ou para selecionar a cor.
7. Pressione as teclas para apagar a seqüência.
8. Pressione a tecla . O visor exibirá ORIENTATION MENU (MENU DE ORIENTAÇÃO).
9. Aperte .
10. Pressione as teclas ou para rolar o texto até a orientação que você deseja.
11. Pressione a tecla . O visor exibirá RUN DESIGN [EXECUTE O DESENHO].
12. Pressione a tecla . Inicialmente o visor exibirá MACHINE READY [MÁQUINA PRONTA]; em seguida, exibirá o nome do desenho.
13. Pressione a tecla até o visor exibir as palavras TRACE MENU [MENU DE RISCAR].
14. Pressione a tecla . O visor exibirá CENTERING OFF [CENTRAGEM DESLIGADA].
15. Pressione a tecla . O visor exibirá TRACE OUTLINE [RISCAR CONTORNO].
16. Pressione a tecla . Inicialmente o visor exibirá CALCULATING [CALCULANDO]; em seguida exibirá o nome do desenho.
17. Pressione a tecla . A função Riscar começará.

Repita, pressionando a tecla outra vez.

18. Quando estiver pronto para costurar, pressione a tecla ; em seguida, pressione a tecla .

Como reset [rearmar] desenhos

1. Pressione a tecla até o visor exibir as palavras RESET MENU [MENU DE REARME].
2. Pressione a tecla . O visor exibirá SYSTEM RESET [REARME DO SISTEMA].
3. Pressione a tecla . O visor exibirá: **RESET**.

Como levantar a agulha

1. Pressione a tecla até o visor exibir as palavras HEAD TIMING MENU [MENU DE SINCRONIZAÇÃO DO CABEÇOTE].
2. Pressione a tecla .
3. Pressione as teclas . A agulha sobe.
4. Pressione a tecla para sair do Menu de Sincronização do Cabeçote.

Como apagar um desenho

1. Pressione a tecla até o visor exibir as palavras DESIGN MENU [MENU DE DESENHOS].
2. Pressione a tecla .
3. Pressione a tecla ou para rolar o texto até o arquivo de desenho correto.
4. Pressione as teclas . O visor exibirá as palavras KILL FILENAME? [ELIMINAR O NOME DO ARQUIVO?].
5. Pressione a tecla para indicar SIM ou a tecla para indicar NÃO.
6. Pressione a tecla .

Como cortar após um comando

1. Pressione a tecla até o visor exibir as palavras TRIM MENU [MENU DE CORTE].
2. Pressione a tecla .
3. Pressione a tecla ou até o visor exibir as palavras TRIM IMMEDIATE [CORTE IMEDIATO].
4. Pressione a tecla . O pantógrafo se movimenta, efetuando um corte.